三联生活周刊·文丛

匠人匠心

用一生，做好一件事

邱杨 丘濂 艾江涛 等／著

一辈子总是还得让一些善意执念推着往前，专注做点东西，去交付给光阴与岁月



中信出版集团 · CHINA CITIC PRESS

版权信息

书名:匠人匠心

作者:邱杨等

ISBN:9787508666532

中信出版集团制作发行

文丛总序
倡导生活与知识生产

《三联生活周刊》创刊之际，为自己确立的定位很有想象力：一本杂志和他倡导的生活。

10年之后，2005年，抗战胜利60周年。这本杂志做了一项挺有勇气的决定：用五期杂志的封面故事，做一个超大型的抗战历史报道，纪念中国人民的奋斗与胜利。

媒体对历史进行报道，并不稀奇，甚至新闻本身也经常自我标榜——“历史的草稿”。只是，当杂志已经运行10年，各项报道手段日臻成熟，这个时候，周刊独特的新闻方法论对历史的发现与叙述是否有所贡献，以资证明自己存在之价值，才是挑战。

新闻是历史的草稿，当然不错；只是，这部草稿的构成，是无数需要重新整理的碎片（新闻）。既如此，我们的历史报道，在尘埃落定、草稿成形，历史事实被无数学者再三甄别，意义与价值日益分明，共识逐渐形成之际，可否反转回来，仍然将宏大历史“碎片化”呢？——碎片化本身，是一种传播技术与手段。用这种手段让概念的历史“新闻化”，并借此重新回到陌生的历史现场。如此，宏大的命题在事实与细节背后，也在传播的快车道上，是双赢。

主意既定，每期抗战主题封面之下，我们以一个“七天单元”承载对当期主旨之“事件报道”，其间“每天”单独成篇，每篇单独立意。有结构的七个“碎片”——历史现场的“事件新闻”，构成了战争不同时期的意义与价值，也构成了历史的连续性。

其实，如果你有意将新闻或报道当作一项技术来研究，它也是常常会让人着迷的。

2005年，对《三联生活周刊》来说，是一个关键性的节点。创办10年之后，它开始腾飞。杂志的销售量，当年翻番，并由此走上长时段的增长之路。

为什么是这一年？很显然，我们被广泛关注的超大型的抗战历史报道，是重要原因。那么，支撑杂志起飞的历史报道，其成功，内在机理又是什么？我们的新闻方法论，最终自证了什么？三年后，清华大学邀请我去做演讲，分享《三联生活周刊》的新闻生产，到了这会儿，我找到了我们历史报道成功的原因。我们生产的不是新闻，而是知识。在这个急速变化的伟大时代，与时俱进的知识，是稀缺商品。

所谓知识，简单说来，无非在对抗人类遗忘的过程中，比新闻存活的时间更长而已。也许，很偶然，有些知识，还能存活更长，成为常识。

在21年的时间里，《三联生活周刊》秉持着自己的使命：生产知识。这本杂志和他倡导的生活，我们有自己的方法论。

当然，生产知识，对杂志来说，是理想与使命，它是否达成，有待更长时间与更多读者的检验。如何检验？这份杂志自身存续多长，以及它与读者、时代和国家形成什么样的互动关系，是一种检验；把杂志有价值的内容编辑成一本本书——最基本的知识的载体，则提供了另一种检验的可能。

现在，这些书，一本一本编辑出来了，它是否生产了知识，是否有可能更长久存续，且看时间的选择了。

李鸿谷

2016年7月31日

上辑
匠人匠心



李永革：修故宫的人



故宫是明清两代建筑的活教科书

师傅赵崇茂退休的时候，塞给李永革一张纸条：勿要一得自矜，浅尝辄止。这几个字李永革至今记得清清楚楚。『古建修缮是一辈子学习的事儿，每次都有没见过的东西。』

第三代工匠

李永革所在的修缮技艺部位于故宫的外西路，这里原来是内务府造办处，为宫廷制造生活器具。清代鼎盛时期，造办处下设24个工坊，荟萃了全国的能工巧匠。现在的修缮技艺部保持了它在功能上的延续。早年间，李永革家住在鼓楼。他每天骑着自行车，十几分钟后就能穿过北

京早高峰的车水马龙来到和百年前区别不大的静谧宫城，他觉得十分惬意。

李永革的办公室在一间平房里。老式的办公室中还有搪瓷脸盆和盆架子，墙上挂着一张民国时期的故宫全景图，桌子上是宫殿建筑的烫样和鎏金斗拱的模型。李永革一头白发，穿着衬衣和布鞋，开口是浓重京腔："我1985年29岁的时候就坐在这个位置上了。"李永革说，他1975年从部队退役后来到故宫，当了10年的木匠，然后因为工作出色成了修缮技艺部的副主任。两年前他原本到了卸任的年龄，却更加忙碌起来：作为"官式古建筑营造技艺"这项非物质文化遗产的传承人，他现在负责技艺传承工作。



"官式古建筑营造技艺"非物质文化遗产传承人李永革

李永革说，来故宫上班是父亲的建议，父亲是个木匠，他也想继续学父亲的这门手艺。一般的建筑公司就是支模板、安门窗，父亲说还是故宫古建队的木工技术最复杂，能学到真东西。李永革第一天来是从西华门进来的，当时一下子就被震住了："这么大的宫殿群，是怎么修起来的？"他被带到一个叫赵崇茂的师傅面前，赵师傅身边已经有两个年轻人在学艺了。"我开始刨木头，腰板直，姿势也对，因为我在家做过木工活儿啊。"就在师傅的夸奖声中，李永革开始了做木匠修故宫的日

子。

按照代际关系来算，李永革算是新中国故宫修缮的第三代工匠。新中国成立之后故宫的三次大修成就了三代工匠，也培养了一代代的学徒。第一次大修是在1949年新中国成立之后，故宫提出了一个5年治理与抢险的规划。针对大量古建筑年久失修的问题，故宫邀请了在古建“八大作”——“瓦木土石扎、油漆彩画糊”中各怀绝技、各占山头的10位工匠进入故宫，他们就是第一代工匠，后来被称作“故宫十老”。这个过程中，戴季秋、赵崇茂、翁克良跟随马进考、杜伯堂等师傅维修西北角楼，维修结束后，继续学习制作模型。至今故宫古建部仍然保留着西北角楼一角四分之一模型、钟粹宫正殿歇山殿大木结构的一角和御花园四柱八角盝顶亭模型。朴学林、邓九安、王友兰跟随周凤山、张国安师傅修补屋顶琉璃瓦面；张德恒、张德才、王仲杰则跟随张连卿、何文奎等师傅重新做了三大殿彩画，并按照比例将故宫大部分彩画进行临摹，制成了《故宫建筑彩画图录》。故宫第一次大修中，第二代工匠练就了扎实的基本功，到了第二次大修他们已经能担当主力。

第二次大修从1973年开始，故宫制订了第二个五年规划——《故宫博物院五年修缮保护规划》。为了完成这次大修，故宫工程队（修缮技艺部的前身）对外招聘了300名青年，李永革就是其中之一。他跟着赵崇茂、戴季秋师傅，相继参加了午门正楼、崇楼、东西燕翅楼、太和门东西朝房、钟粹宫、景仁宫、斋宫、奉先殿、皇极殿、畅音阁、阅是楼、遂初堂、庆寿堂、养心殿、慈宁花园、东南角楼等施工工程。1975年到1979年年间，每到冬季来临不适合室外作业的时候，第二代工匠就会为新来的年轻人讲授业务知识，李永革一直保存着一份1979年的冬训讲义。

第三次大修，是在21世纪初《故宫保护总体规划大纲（2002–2020）》出台后开启的100年来最大规模的维修保护工作，包括武英殿试点工程、太和殿挑顶大修工程、慈宁宫落架大修工程、建福宫复建工

程等重大项目。第三代故宫工匠正式登场，李永革成为这一系列工程的负责人。

回顾在故宫工作的一辈子，李永革觉得自己的成长过程和第一、二代修故宫的工匠并没有太大区别：“都是在一次次实操训练中磨炼手艺的，逐渐明白了古建维修的各种门道。只不过搁以前，学手艺要搞磕头拜师，我进故宫的那年不兴这套了。而老师傅对你呢，也是倾囊相授。”李永革跟着赵崇茂学习，却一直没有师徒的名分，这倒成了他的一个遗憾。

最辉煌的时候，故宫的工作人员有800多人，古建工程队就有400多人，是故宫人数最多的部门。可这支古建队伍虽然有国家文物局颁发的“文物修缮工程资质证书”，但因为不是企业性质，没有营业执照，无法参与投标，在市场化的过程中逐渐被排斥在大型维修工程之外。现在的修缮技艺部日常要做两方面的工作，分别是古建筑的维修保养以及修缮工艺的传承。按照设想，尽管修缮技艺部不能再直接参与大工程，却可以培训新来的年轻人，将来让他们在工地现场做管理人员，确保外来施工队伍正确操作。

可是，如果没有足够的工程量来做平时的练手，年轻人能积累出经验吗？时代变迁，李永革从一名木匠成长为古建筑维修专家的经历更显得难能可贵。

木建筑的门道

在故宫做木匠，并不是一上来就修整座大殿，刚开始也是做一些不起眼的工作。“今天修个隔扇，明天补根柱子，师傅带着干什么就学什么，最后知识零存整取。”虽然李永革最先认识的是赵崇茂师傅，但时间一久，其他年长的师傅都成了他的老师。“赵师傅善于总结规律，平

时话也多；戴季秋师傅做过不少建筑模型，知识扎实，就是人一多就说不出话，要私下里请教。”摸透了师傅们的性格，李永革便很快受益。“同样的事情，这个师傅讲得很清楚了，另一个师傅走过来又问，明白吗？我还说，不明白，于是又能听一遍。两个师傅从不同角度来讲，使我也加深了印象。”让李永革感动的还有一位安海师傅。“刚做学徒没多久，有一次要去添配一扇窗户，我以为打下手就行了，安师傅却主动让我在木材上画线、开凿榫卯。搁平常，老师傅唰唰几下就弄完了，这是要主动培养新人啊！”

官式木建筑和民间建筑有什么区别？最大的当然是体量不同。宋代《营造法式》一书的编纂者李诫提出以“材”作为木组件的标准量度单位，并根据建筑中木组件大小把材划为8个等级，设固定比例。用来建造皇宫的木组件用的是一个等级，用来兴建普通商人住宅的木组件则根据一个较小的等级制造。建筑物内每件木材，大至木柱和横梁，小至檩条和椽子，尺寸都是材的倍数或者分数。皇宫和民宅在结构系统上是一样的，只不过前者是后者的夸张版。

体量巨大的宫殿需要大型木料来支撑。明代刚修建故宫时非常奢侈，民间传说用的是“金丝楠木”，木料中暗藏“金丝”，在阳光照射下备显华美。“其实宫廷记载里就是‘楠木’，没有‘金丝’二字。楠木生长在200年以上，里面会出现一种树脂的结晶，就是所谓的‘金丝’。到了清朝，开始使用红松。后来国力衰退，再加上足够大的红松也难以寻觅，故宫里便使用了木料包镶拼接的工艺。”进入故宫后，李永革定期会和同事们在东北寻找修补时所需要的合适木材。有一次，一位满族的老先生竟然自愿把准备给自己造棺材的红松木卖给他们。国内全面禁止采伐天然红松后，故宫近些年开始从东南亚国家进口大口径木材了。

木料大，因此工匠画线时心理压力也大。画线是木工将木材制成一定形状之前做标记的过程，木工作品的成败有“三分画线七分做”的说法。“画错一道线就是废掉一根大梁，这责任有多重！”所以李永革说，

老师傅画线之后都不是马上去砍或锯，还要留下半天时间，过过脑子，复核尺寸。

去过故宫大修现场的人，就会发现这里和外面工地的劳作景象有个明显的区别：这里没有起重机，建筑材料都是以手推车的形式送往工地，遇到人力无法运送的木料时，工人们会使用百年不变的工具——滑轮组。故宫修缮，尊重“四原”原则，即原材料、原工艺、原结构、原形制。在不影响体现传统工艺技术手法特点的地方工匠可以用电动工具，比如开荒料、截头。大多数时候工匠都用传统工具：木匠画线用的是墨斗、画签、毛笔、方尺、杖竿、五尺，加工制作木构件使用的工具有锛、凿、斧、锯、刨等等。“老祖宗聪明得很。”李永革说，“比如‘排杖竿’，就是拿着一种四方截面的木竿去量柱子、梁架、进深等尺寸，然后在竿子上做标记。”为什么要这样？李永革拿出两盒外面买的卷尺，然后在纸上量着画出10厘米的线段，两条线居然并不完全一样长。“10厘米误差就这样，要是去量20多米高的柱子呢？差一点，榫卯就合不上。老祖宗的方法看起来笨拙，但更实用。”

以前拜师学艺，是“三年零一节”——不是说三年的时间过去，再随着下一个节日的到来就可以出师了，而是说在师傅家里端茶倒水当用人三年多，到这个时候师傅才真正领着你去看他做活儿。“三年之后，我们还真有个考核，就是做一扇十字条的木门，上面四块玻璃。顺利做出来，证明技术过关，但经验差得远呢。古建修缮是一辈子学习的事儿，每次都有没见过的东西。”李永革说。1981年故宫维修东南角楼，李永革主动报名，那成了他受益匪浅的一次经历。故宫的角楼按照顺时针的顺序相继修缮：1951年西北角楼、1959年东北角楼、1981年东南角楼、1984年西南角楼。“木工都以参加过几个角楼修缮为傲，因为角楼不仅结构复杂，而且缺乏规律性，四个角楼四个样子。《清式营造则例》中将大木建筑分成庑殿、硬山、悬山和歇山四种样式，角楼是不同于任何一个门类的杂式。”一般人形容角楼是9梁18柱72条脊，其实比这要繁复。“三层屋檐共计有28个翼角、16个窝角、28个窝角沟、10面山花，

72条脊之外还有背后掩断的10条脊。屋顶上的吻兽共有230只，比太和殿的吻兽多出一倍以上。”李永革介绍说。传说当年营建角楼时，由于设计难度大，工匠们伤透了脑筋。后来是木工的祖师爷鲁班下凡，手里提着一个蝈蝈笼子，这个笼子不一般，正是设计者所盼望的那种设计精巧的角楼模型。李永革在这次修缮中接触了斗拱的做法。斗拱是中国木建筑结构特有的形制，是较大的建筑物柱子和屋顶之间的过渡部分，它可以将支出来的屋檐的重量先转移到额枋上再到柱子上。“斗拱木构件的规矩多、尺寸多、讲究多。乍接触时头昏脑涨，逐渐才觉得有意思。像那些‘蚂蚱头’‘霸王拳’和‘麻叶头’之类的名字都是流传下来很形象的说法。”除了斗拱之外，角楼落架大修时拆下来的木构件数量庞大，怎样保证还能将它们复原回去，也有技巧。“老工匠是靠标写‘大木号’传递位置信息的，它比ABCD或者1234更加准确。以前的木匠未必认识多少字，但至少会掌握20个字：‘前后老檐柱，上下金脊枋。东西南北向，穿插抱头梁。’有了这20个字，木匠就可以在构件的相应位置题写，就能确定构件朝向、如何组装。”等到后来修西南角楼的时候，李永革已经从参与人员变成了主管领导，工作能主持得井井有条，全靠第一次的经验。

修复太和殿

古建“八大作”里，最核心的是“铁三角”的技艺：木作、瓦作、油漆彩画作。“其他技艺，比如架木搭设的搭彩作，因为过去的杉槁、竹槁、连绳、标棍都换成了铁杆和铁构件，已经日益萎缩了；夯砸地基的土作已经被机械化代替。”李永革说。走上领导岗位后，他继续钻研其他门类的知识，逐渐成为通晓整个官式营造技艺体系的专家。

2006年到2008年故宫太和殿的修缮是李永革主持过的最重要的一项工程。太和殿俗称“金銮殿”，位于紫禁城中轴线上最显要的位置，是我国现存体量最大、等级最高的古代建筑物。在当时，如此大规模的保护

维修是太和殿重建300多年来的首次。最能体现大修难度的便是瓦作中“苫背”的环节。“苫背”是指在房顶做灰背的过程，它相当于为木建筑添上防水层。“有句口诀是‘三浆三压’，也就是上三遍石灰浆，然后再压上三遍。但这是个虚数。赶上晴天，干得快，三浆三压硬度就能符合要求，要是赶上阴天，说不定就要六浆六压。这样的话，到了下班时间你也不能走，还要坚持把活儿干完，否则第二天来了上面就有裂缝。”老工匠的做工就非常瓷实。“苫背好坏是决定古建寿命的关键，否则很容易出现尿檐，水从屋檐下漏出来。古建筑就怕漏雨，越漏越坏，越坏越漏，最后倒塌。”

和石灰也有学问。李永革在琢磨透一件事后，总喜欢用生活中的例子来给工人们讲解。“石灰在建筑上用得很普遍，但是不同的用途就有不同的和法。就跟和面似的，擀饺子皮或者做面条，什么时候用开水，什么时候用凉水，怎样的比例，要心里有数。”做学徒的时候，赵崇茂师傅经常提点李永革：“你小子‘筋劲儿’不对。”但什么是“筋劲儿”师傅也说不清楚。后来李永革明白了，也对工人们讲这个词：“就是对分寸和火候的掌握，用力大小，干活儿时间长短，材料使用的多少等等，怎么样就算筋劲儿使对了，要自己摸索。”

太和殿当时出现了屋顶瓦面塌陷的状况，为了探查原因，李永革带着施工队伍揭开屋顶上檐东西两山面进行检查，结果就有了意外发现：根据《中国古代建筑技术史》中的记载，专家此前一致认为最高等级建筑的太和殿的屋面苫背也应该为最高规制，所以维修方案中选了铅背(注)的做法。但事实上太和殿屋面苫背采用了最简单的苫背材料与方法：首先在望板上铺桐油灰约2毫米，之后涂上8到10厘米的白麻刀灰，在白麻刀灰背上直接铺瓦。(注)“于是我们决定尊重历史，就按最朴素的做法来进行原状修复。”李永革说。

彩画绘制是太和殿维修工程的重点和亮点。施工前李永革带着同事们多次到现场勘查并与老照片对比，发现太和殿外檐20世纪五六十年代

绘制的彩画的纹饰随意，与历史原貌不相符，而太和殿内檐仍完好地保留着清代早期和中期的面貌，因此需要重做外檐彩画，重现历史风貌。起谱子是画彩画的第一个步骤。传统的方法是根据木构件的尺寸来绘制大样，由设计者创作，细节部分有许多个人特色。“但为了保证重做彩画的原真性，我们采用了一种名为‘套起’的方法进行绘制。套起是基本没有创造的，与复制的意义相似。太和殿外檐彩画大部分是根据内檐相应位置木构件上彩画的拓片起的谱子。”

太和殿彩画为皇家最高等级的“金龙和玺”，上面大量使用了含金量98%的库金和含金量74%的赤金，且相互交错。“比如斗拱，以斗拱每攒为准，坐斗为蓝，贴库金；坐斗为绿，贴赤金。以此类推，库金、赤金相间来贴，极易贴混。”李永革要求工人们每人只能贴一种金箔，避免搞错。

2008年，当太和殿去掉围挡，重新以威严壮观的面貌展现在游客面前的时候，李永革还在忙碌一件和太和殿有关的工作——撰写《太和殿维修工程施工纪实》。“故宫维修缺乏这样的记录。”李永革说。他曾经去日本奈良的药师寺参观，发现那座建于公元680年的寺庙存留下来1 000多本维修笔记，这让他深受触动。太和殿始建于明朝永乐十八年（1420），之后数次因火灾重建。现在的太和殿是康熙三十六年（1697）重建后的形制。新中国成立以后，太和殿还经过大大小小6次修缮。但在2008年之前唯一可查的详细记录，仍然是康熙年间写下的那本《太和殿维修纪事》。

传承之忧

李永革从来都觉得精力旺盛，平时经常下工地，直到有一天爬高的时候觉得有些吃力，他意识到自己不再年轻了。那是2003年，他47岁。“再看看和自己同一批进来的人，有高血压、心脏病的，老年病都

提前光临了。”他意识到了技艺传承的紧迫性。2005年，李永革在故宫搞了第一次隆重的拜师仪式，是第二代工匠和第三代工匠正式确立师徒关系，为了将传承脉络理顺，也为了了却许多人的心愿。2007年，李永革又组织了第二次拜师，从参与故宫第三次大修的工程队伍中选了10个不错的苗子让第三代工匠带着学习。然而他们却称不上第四代工匠，随着大修告一段落，这些工人相继离开了故宫。“你也可以看成，官式古建营造技艺得到了更广泛的推广。”李永革自我安慰般地说道。



制作烫样的过程

李永革寄予厚望的是2013年修缮技艺部面向社会招到的15名学员，他们被分成瓦木和油石两个组。“因为瓦作和木作，或者油彩作和石作彼此间都有相通的东西。现在年轻人文化水平高，掌握速度快，没必要单打一。”

第三代师傅手把手地给予学员最好的指导。在办公室旁边的一间屋子里，一个学员正在一丝不苟地做着砖雕。“这个叫作‘透风’，在靠近柱子的墙壁上下各有一块，上面有眼儿，为的就是能让空气流动，柱子不至于糟朽。”李永革介绍，“一个好的‘透风’要花费雕工一天多的时间，哪里是花朵，哪里放瑞兽，都有说法，做出来成本就在四五百块钱。有的施工队想买那种便宜的‘透风’：砖厂在砖烧制之前还是软的时候用竹签子画出个花瓣之类的浅浅的图案。我坚决不允许，这样就失去官式建筑的讲究了。”



第三代工匠正在向第四代学员传授木工技艺

另外一位学员正在制作明代斗拱和清代斗拱的比较模型。“清雍正十二年（1734）时，出了一个‘清木作宫廷做法’，就是把做的斗拱的尺寸进行一个详细的规定，明代的时候没有。但是明代也是在继承原来的元制或者是类似宋制，是这么演变过来的。所以明清两代的斗拱还是有很大差别。”李永革说。故宫是明清两代建筑的活教科书。“比如一个大殿里，一个木构件朽了，人们都想要换掉它。可是它有可能偏偏就不能换，因为只有这个东西才能说明它的建筑年代，换掉后就历史信息不明了。”目睹过外来施工队伍里一些“昨天还在地里刨白薯种白菜，今天就来修文物”的工人极不专业的操作，李永革最担心的是他们会把故宫的

特征修没了。“到时故宫就不是故宫了，就成现代宫殿了。”



学员刚刚制作好的鎏金斗拱中的木头构件

这拨精挑细选出来的年轻人现在还是面临两个问题，除了缺少参与大型工程练手的机会外，他们也没有被纳入故宫正式人员编制，“30多岁的人，都是拖家带口的，经济压力大”。到现在，15名学员还剩下9个。他们还会成为和李永革一样，一辈子修故宫的人吗？

---

1. 铅背：屋面苫背的最高规制，指将铅砸成薄片铺在屋面上，上下都要加麻料，再上灰背、泥背。——编者注
2. 本资料来自《太和殿维修工程施工纪实（2006–2008）》，由故宫古建修缮中心太和殿维修工程项目部提供。——编者注

唐以金：匠人匠心



在广西灌阳河西岸白地头荒地上异地重建的蒋仁禄古宅群落

七十一岁的农民唐以金以一己之力，实现了一个古民居异地重建的当代神话。

初心

已经第四天了，倾泻而下的暴雨昼夜未停，仿佛在桂北的天空中冲出了一个大窟窿。穿城而过的灌阳河如同一条吸饱了水伺机窥探的水龙，浩浩汤汤的触须直逼河畔。71岁的唐以金忧心忡忡，这个面色黝黑的干瘦老头儿一脚深一脚浅地穿梭在河岸边查看险情，溅起的泥浆弄脏了裤脚也浑然不知。11月的南方天气阴冷潮湿，他身穿唐装棉布衫，脚

踩军绿色解放鞋，衣衫单薄却不觉得冷。



唐以金

唐以金的古民居修复工地就在灌阳河西岸，小型的倒灌已经出现。奔流不息的灌阳河古时曾是连通桂林西北地区的水路主航道，沿岸分布

着13座古码头，20多架水车灌溉着万顷良田。随着岁月变迁，河岸边昔日的辉煌印迹早已消逝。如今的西岸旷地上，却奇迹般地矗立起一座座青砖青瓦飞檐翘首的古民居，这是唐以金默默耕耘5年异地拆迁修复而成的心血之作。如愚公移山般执着的老唐，终其余生，仍将继续。

对外人的到来，唐以金的老伴黄让英似乎并不欢迎，把手里的扫帚簸箕敲得作响，用我们似懂非懂的方言尖厉地数落着老唐。或许是当着外人不好发作，又或许是对本应安享晚年却跟着自己受苦的老伴多有歉疚，面色讪讪的老唐并不回嘴，只沉默地点燃了一支烟。烟头的微弱光亮在桂北晦暗的天色中忽明忽暗，恰如老唐此刻阴郁的心情。他眉头紧锁地猛吸了一口烟，闷闷地说："现在是我这么多年来最低潮的时段。"

唐以金对修复古民居近乎执拗的坚持并不是偶然，而是年轻时就埋下的种子。地处湘桂走廊的桂林市全州县，在2 000多年的楚越文化交融中，形成了独特的古建筑文化。唐以金的家就在灌阳河东岸的全州县邓家埠村，自幼家贫的他16岁就跟着老匠师们学习木砖瓦工。在老匠师手中，再平凡不过的木料和石块也能变成建筑精品，精湛的技艺让唐以金深深着迷。尽管后来转行现代建筑，唐以金仍对老房子有着特殊的感情。在走街串巷讨生活的几十年间，无论走到哪里，他都本能地留心当地的老建筑，每每看到老房子被拆被卖，就心疼不已。

2009年10月，当卖沙的老主顾在闲聊间告诉唐以金，由于湘桂铁路扩建，自家村里的一组清代民居建筑群将被拆除时，老唐坐不住了，坐着运沙车就赶到了永岁乡的和好铺村。和好铺村曾是古代南来北往商贾贸易的集散地，如今却成了不得不搬迁的夹心村：公路擦着村后走，铁路贴着村前过。由于缺乏资金，当地文物部门对村里这组尚未被列为文物的古民居也无力保护，只能任由拆除。当老唐风尘仆仆赶到的一瞬间，就被眼前建筑的恢宏与精致震惊了。

让唐以金惊艳的古民居群落占地约2 400平方米，尤以该村清代先贤蒋仁禄建于嘉庆三年（1798）的家宅、和好铺学馆及蒋子麟宅三座建

筑最为精美。蒋仁禄家宅为硬山顶穿斗式建筑结构，是整个古民居群落的核心，附属建筑则分别坐北朝南、坐南朝北地散布在主建筑两侧。这座三进四院的大宅院，大门前设前院，一二进间以排扇门隔断，二三进间则竖立着蜈蚣形隔断墙，中开月亮门，屋内有精雕细琢的雕梁画栋，堪称桂北地区的古建精品。

当唐以金赶到时，高铁建设指挥部的挖掘机已经铲掉了古宅门楼的一角，精美的雕刻瞬间被碾为粉尘。这一挖也如同在唐以金的心上捅出了一个窟窿，穿堂风吹得他心里凉意四起。老唐当场横下心来，拿出自己打拼多年的积蓄将古宅买下来异地重建！指挥部只给他三天时间考虑，时间一到全部铲除。辗转反侧的老唐不顾四个子女的强烈反对，誓要揽下这桩惊世骇俗的“闲事”。

唐以金的古民居异地重建计划一经传开，就立刻在和好铺村里炸开了锅。村民们议论纷纷，世上哪里还有这么“愚”的人？虽然老唐不厌其烦地一遍遍重申自己的初心，但村民们始终半信半疑。居心叵测的文物贩子趁机散布谣言，裹挟着人们的疑虑在整个村子里不断发酵。一时间，不少人甚至怀疑老唐的真正目的是骗买文物。

短短三天时间里，腹背受敌的唐以金殚精竭虑排除万难，逐一拜访了拥有古民居所有权的20多户村民，最终艰难地买下了这组古民居。有些村民虽然嘴上同意了，但心里的疑虑并未消除，他们偷偷地把木构件藏起来，甚至不惜把这些珍贵的雕花当柴火烧了。

纵然知道村民们私底下的小动作，老唐也无可奈何，因为更艰巨的任务还在等着他——赶在三日期限内，把整组古民居的图纸抢绘出来。正常情况下，绘制占地约2 400平方米的古民居群落图纸，至少需要半个月时间，但老唐硬是在三日之期的最后一天完成了整个平面图的绘制。

“说老实话，人的一生就只有那么久。当社会需要你挺身而出的时

候，不做，愧对先辈，于我也是一辈子的遗憾。”6年后身陷低潮的老唐坐在火塘边抽着烟，花白的头发越加稀疏，精神头也不似往年。但回忆起当年的决定他仍然不后悔，老派的他笃信因果循环：“冥冥之中这座宅子的先辈在看顾着我哩。”

匠心

第四天，天刚蒙蒙亮，唐以金便紧锣密鼓地开始了古民居拆除的编码下架工程。虽然和好铺村的这组古民居并未被列入文保单位，但他却严格按照文物的有关技术标准和要求进行拆除，并请县文管所的工作人员进行现场指导。“对古民居来说，木构件是它的一大特色，所以每拆一件，哪怕是最细小的部分，都要拍摄影像资料，记录它原来所在的位置。”唐以金强调，“就算是两边一模一样的窗户也要进行编号，确保不被混淆。”

真正拆解时，却更像是一场智力与手艺的考验。“拆解古建筑必须懂得榫卯结构的奥妙，否则便不知该如何下手。如果强行拆除，已经损坏的榫卯结构就永远无法复原了。”在下架过程中，唐以金意外地发现，每一个榫卯结构的结合部位都有先辈工匠们用竹笔留下的标记索引，标明何处与何处连接。这一发现让他兴奋不已：“就像找到了这座古老建筑中蕴藏的密码说明书，对拆解和复建都太有帮助了。”

唐以金说，整个拆解过程中最难的要数穿斗式架构了。所谓穿斗式就是穿枋将中柱、金柱、檐柱穿起来形成的构架，相当于现代建筑中的承重墙。“在拆解时，三根柱子必须同时放下来才能保持力的均衡，否则柱子一砸下来就不可复原了，甚至可能砸伤人。”老唐胸有成竹地传授：合适的角度、绳索的管控、平衡的把握是安全拆解的诀窍。在他的指挥下，20多个工匠通力协作，长达40天的拆解过程中，无一人受伤，无一物受损。大卡车整整运了180多趟才把上万个构件，运送到全州县

老氮肥厂山脚下的仓库里和湘江河畔一处简易的瓦房里暂时保管起来。

为了选好复建地址，唐以金几乎跑遍了全州县城附近的山岭，从东山瑶乡的云溪岭到老洮阳城址，再到白宝乡桐木湾村等四五处地方，都没有成功。“人家上来就问我有没有立项，没有立项就不合法，不合法就不能征地。虽然老百姓同意征地，但人家说要回去就要回去，你是一点办法都没有。”唐以金只能硬着头皮去跑立项，可县政府对此事的态度却让老唐琢磨不透，走到哪里不是碰个硬壁，就是遇个软钉。

时间一长，眼看着拆下来的陈年木构件在仓库中慢慢受潮朽坏，走投无路的唐以金不能再等了，他想到了老家邓家埠村对岸的那片荒地白地头——它位于两乡三村的接合部，在灌阳河西岸已废弃多年。唐以金用自家的6亩责任田把这块荒地置换下来，并投资120万元修通了白地头与外界相连的村级公路。地方终于找到了，但自下而上层层申报的立项却仍然遥遥无期。“等项立起来，文物早就消失了。”老唐决定“先上车、后买票”，先行开工把文物修复起来，再慢慢完善手续。

可拆解容易复建难，180多车、数万个构件，在没有详细图纸的情况下，如何能做到一丝不差地原样复建？这听起来似乎是一个不可能完成的任务，年近古稀的唐以金却凭借一个匠人的惊人悟性做到了。运用之妙，存乎一心。古建筑修复是极为专业的工作，很多手艺到现在已经失传了，对于唐以金来说，也是在边建边学，不断摸索。



木雕工人在雕刻古宅雕花构件

“现在懂得古民居修复技术的工匠已经相当稀少了，最年轻的一拨，如今也有60多岁了。”老唐说，古建筑的构件不是千篇一律的机器制造，而是精雕细琢工效缓慢的手工制作。“20多个工匠花了800多天，才完成主体结构的复建。这还只是组装拼接，免去了制作流程，否则还要花上三倍不止的时间。”而这组古民居的木制、石制雕花多达上万个，山墙墀头也有200多个，要对缺失的雕花进行仿制，对损坏的墀头重新修复，全部完工还需要两年左右的时间。

“如果及格分是60分，我要求起码做到80分，否则必须返工重做。”唐以金力图重现古建筑的原汁原味，要求“一点儿不变味，一点儿不走样”。自2010年5月开工以来，老唐便全身心扑在古宅的修复上，集设计、施工和监理于一身，大到建筑的整体设计布局，小到每一个木构件的修复，事事亲力亲为。5年来，老唐就像上满了发条的闹钟，每天都在现场忙碌着，工匠们都摸清了他做事较真的性格，自觉地不放过任何一个细节。

对于没有大损毁的原始构件，组装完成后再次进行防腐处理；而对

于那些破损不堪、无法恢复原貌的原始构件，则采用新的木料按照原始尺寸和古建筑工艺加以复制。让老唐骄傲的是，这组古民居对原材料的修复率高达98%。“几乎每一个来这里参观的古建专家都惊叹：怎么能复原得这么到位！”虽然文化程度不高，但老唐对古建筑的悟性极高，是真正能跟古建筑对话的人。他心怀敬畏的修复，使得这组古建筑具有了某种神圣的光辉。

忧心

和好铺村民们一直在默默关注着唐以金的一举一动，当他们看到先祖修建的古宅在14公里外的灌阳河畔一砖一瓦地慢慢修复起来，曾经的满腹疑心也被消解了。村民们甚至觉得惭愧，后人没有保护好祖先留下的古建筑，反倒是一个不相干的旁人在倾力保护。一些村民还陆续把偷偷私留的木构件又主动拿了出来，这让唐以金十分宽慰：“他们终于理解，这个老头儿确实没有骗人。”而老唐的子女们，也从当初的极力反对转为默许。



蒋仁禄古宅细节

唐以金的梦想不止于此，他开始建设一个占地2.6万平方米、总投资5 000万元的“桂北古民居博物馆”——他要在这里“复活”100座古民

居！一发不可收拾的他，又陆续买下了数座颇具代表性的桂北古建筑加以修复。“博物馆建成后将免费供人们参观，也为那些研究传统文化艺术的人提供方便。”唐以金说，在传承这条路上，他希望起到抛砖引玉的作用，吸引更多人参与进来。

没日没夜的赶工和巨大的精神压力，把唐以金的身体拖得异常疲倦。一次，他在两米多高的架子上管控绳索，一不留神一脚踩空摔了下来，当场晕了过去，十几分钟后苏醒过来。所幸只是腰部韧带拉伤，他让老伴儿帮着绑了条护腰带就急着重回工地。旁人无法理解：“都一把年纪了，还这样拼命，图什么？”老唐却笑着说：“人活在世上，不能光顾着自己，总得为后人留点什么。”



蒋仁禄古宅细节



古宅构物原件和复制品对比

可越来越多的问题正在困扰着这个老头儿，资金不足和缺乏支持让古民居博物馆的建设慢慢停滞下来。事实上，也有不少人希望参与到古民居博物馆的开发中来，但最后都没有谈成。“我跟他们说，想投资我非常欢迎，但在合适的时候我会把它无偿捐给国家，你必须尊重我的选择。”听老唐这么说，所有人头也不回地转身就走。“这些人是抱着赚钱的心态来的，跟我保护文化遗产的志向不一致。”老唐心里跟明镜似的，“如果跟他们一起做事，早晚会坏在他们手里。”

老问题没有解决，新的矛盾却在不断附加。上游开来两艘挖沙船非法采沙，古民居博物馆的自然环境面临破坏。老唐向有关部门反映情况，却被挖沙者恐吓：“如果我们挖不成沙，你也休想修得成房子。再去县里汇报，就搞掉你！”没过几天，老唐家看守材料的6只狗就被毒死了。“我也知道修复古民居风险很大，但没想到干扰这么多。”重重阻力快把老唐的壮志磨平了。

“放着好日子不过，去搞那吃力不讨好的事儿做什么？”老伴儿黄让英过去几十年里跟着唐以金走南闯北，吃了不少苦。“在外包工做事，

我来帮他守材料，守工地。住在厂棚里，睡在木板上，一辈子没享过福。”老两口做着最苦最累的活儿，一辈子好不容易积攒的财富却在短短几年里尽数投进了老唐守护古民居的梦里。对于执拗的老唐，黄让英不是没有怨言，但每每看到势单力薄的老头儿苦苦支撑着，却又于心不忍。

弹尽粮绝的老唐拆东墙补西墙，梗着脖子硬撑到现在。周围邻居都觉得老唐“愚”：类似和好铺村的古民居在全州县境还有不少，大多没有被列入文物保护单位，面临人去楼空、年久失修的窘境，就靠你老唐一个人，保护得过来吗？无数参观者在政府人员的接待下熙熙攘攘而来，热闹过后却什么实际问题也没解决。看到政府的模糊态度，子女们也开始怪起老唐来：“肯定是做不起来的，你别做了。”

唐以金似乎陷入了困境，跟以往的豪情万丈比起来，靠近他的人明显感到他的忧郁：别人笑我太疯癫，我笑他人看不穿。这个固执的老人也渴望理解：“哪怕多一个人知道我的内心世界哪！”年事已高的老唐平时说话费神，便干脆闭上眼睛聊天。此刻他却睁圆了双眼，拔高了声调：“我只想讨个说法，这么精美的古建筑到底值不值得保护？难道真的是我异想天开做错了吗？！”

71岁的老唐在和时间赛跑，他最忧心的是，当他的智力退化时，谁来接替他？

饶家人：元青花复烧记



元青花烧制工艺之修坯

在饶家人看来，如何烧造出完美的元青花，造物者始终走在探索的路上。

艺无止境

“屡战屡败，屡败屡战。”饶志阳总爱用这8个字来总结父亲饶克勤30多年来对元青花的执着。尽管早已是业内公认的元青花大师，70岁的饶克勤始终低调而严谨。他说，一直到现在，他都仍然在摸索，仍然在碰壁。老爷子的头发已然花白，但腰板依然笔直，不说话时，眉眼间尽显威严。聊起往事，一向不多话的老爷子却好像打开了话匣子。

饶克勤与青花的缘分始于56年前。1960年秋天，15岁的饶克勤挑着行李，从江西丰城老家风尘仆仆地来到了景德镇陶瓷学院。站在校门口，他内心是喜悦的。他曾经梦想当一名飞行员，但父亲国民党军医的出身，让这个梦想注定破灭。喜爱画画的饶克勤在初中毕业后参加了江西省艺术院校的联合招生，没想到竟然被景德镇陶瓷学院录取。虽然只是中专，但对于家境贫寒、出身“不好”的他来说，已是幸事。

在懵懂中，饶克勤被分到了青花班。除了素描、水粉、水彩等基础课程外，学院还专门从瓷厂请来画坯的老先生，教授传统青花的勾线、分水技法。在饶克勤的印象中，那全是“清三代”（指康熙、雍正、乾隆三代）的画法。即便是在景德镇这个“城以瓷兴”的千年老城里，此时的人们对元青花仍一无所知。毕业时，饶克勤刚好赶上1963年开始的景德镇工人“下放”潮，正在重建的景德镇高级美术瓷厂（后改名为“民瓷厂”）把陶瓷学院总共98名中专毕业生全部招进厂里。丢下画笔，拿起铁铲，18岁的饶克勤成了一名烧炉工人。

11年后，景德镇陶瓷馆的文物建档和撰写论文工作需要拍摄瓷器照片，有人推荐了痴迷摄影的饶克勤。他曾经咬牙花60元“巨款”从百货大楼买回一台海鸥牌折叠式照相机，苦练摄影技术。机缘巧合下，饶克勤借调到了景德镇陶瓷馆，开始从事瓷器的图片拍摄和收集工作。而他那些仍然留在瓷厂的同学，或当干部或当工人，却几乎与青花画坯再无关联。

对饶克勤和陶瓷馆的同事们来说，元青花的启蒙源自几年后日本人送给景德镇陶瓷馆的一套“陶瓷大系”丛书。这套由日本平凡社在1972～1978年出版的48册丛书中，第41册名为《元的染付》[注]，明确将元代青花和明代青花区分开来。20世纪50年代，英国大维德基金会（Percival David Foundation of Chinese Art）收藏的一对元至正十一年（1351）青花象耳瓶被确认为元代真品，随后美国人约翰·亚历山大·波普[注]的“至正型”元青花研究成果公之于世，但直到20世纪70年代末，国人才开始

知晓和认可元青花的存在。



元青花仿制大师饶克勤

说来凑巧，江西高安随后出土了多达19件元青花实物，为国内博物馆馆藏数量之首。第一次近距离接触如此大量而完整的元青花实物，令特地赶去参观的饶克勤和同事们印象深刻。其中，出土的6件元青花带盖梅瓶，在盖壁与底部分别见有墨书“礼”“乐”“射”“御”“书”“数”6字款。瓶身青花呈现出极浓艳的颜色，并有自然晕散，积料处可见明显的铁锈斑。绘画纹饰、用笔奔放活泼，越发显出龙的凶悍。

就像被勾住了魂魄，复制元青花的念头不断在饶克勤的脑海中发酵。陶瓷馆的陈孟龙和李会中两位先生在20世纪80年代初最先开始试验。“刚开始非常艰难，景德镇有10个大瓷厂，但在计划经济条件下，要弄一个坯都很难，只能托熟人去周边的日用陶瓷厂淘几个与元青花完全不相干的坯来做试验。”元青花的复制随后得到了单位的支持，陶瓷馆与东风瓷厂合作建立了完整的试验基地，饶克勤便是其中画坯的得力干将。“大家的兴致都很高，每天中午不回家，只在附近小店里扒拉几口饭，就马上回厂画坯。”

每逢下雨天，饶克勤就骑着自行车，和同事去附近的湖田古窑址捡元青花瓷片。“当年那里是一大片菜地，附近农民都爱用古窑里的匣钵摞起来当田地分界线。被雨冲刷后的表层泥土翻起，埋在地下的老瓷片更容易露出来，或是附近农民盖房子挖地基时无意中挖出来。”每当捡到又大又厚的元青花瓷片，饶克勤就很兴奋。

饶氏作坊

饶志阳进入元青花这一行完全是遵循父亲的意志。20世纪90年代初，17岁的他，拜陶瓷馆一位利坯师傅为师。“当时人们对元青花成形工艺的理解还停留在琢器行，用拉坯利坯的方式来加工器物。”处在叛逆期的饶志阳觉得窝在作坊里太屈才，但在父亲的强压下又不敢反抗。“每天早上第一件事是烧开水，把修坯的这钵水准备好，边看师傅工作边走神。”真正找到拉坯的感觉，是在上手实践之后。“再看师傅做东西，我甚至能猜到师傅下一步要用哪一种造型的刀。”突然开窍的饶志阳仅用一年半的时间就完成了三年学徒期的全部内容。

但父亲带来的压力一直笼罩着饶志阳。“当时陶瓷馆有一批明代大碗的日本订单，父亲说服了领导让我试试。”从他做坯的第一天起，父亲每天下午都要来“视察”。按照景德镇的规矩，饶志阳把做好的碗坯依次摆放在长条料板上，在他看来这些碗坯都做得挺好。但在父亲眼里，每个碗的造型、高度、直径和弧度都不一致。“父亲直接抓起料板，轻轻一抖，就把这批碗全部打烂，然后一言不发掉头就走。”以至于每次瞄到父亲过来，饶志阳的手就开始发抖。

“直到一天晚上，父亲跟我讲，要做好一件事，一定要善用你的工具。”饶志阳便开始用最笨的方法：把硬纸壳剪出一个标准弧度，每做完一个泥坯，就用硬纸壳去比对；随身准备一把秤，去称量每一个泥坯的重量。“从那以后，父亲再也没砸过我做的碗坯，这批明代大碗也合

格交货了。”然而，不愿窝在景德镇做匠人的饶志阳，终究还是决定远去上海闯闯。

而此时，景德镇的风向也开始慢慢转了。1992年，景德镇雕塑市场花了两万美元，从澳大利亚引进了一口现代气窑。饶克勤对当年众人参观气窑的场面印象极为深刻：“大家纷纷惊叹窑还能这样烧！不需要匣钵，满档满插，这边送进去，那头就能掏出来，还能接连不断地烧。”在此之前景德镇甚至没人知道液化气还可以烧窑。“这口窑的引进对景德镇的冲击是致命的。”饶克勤感叹，“从此以后，仿造的现代气窑迅速普及，烧瓷器变得容易，甚至家家户户都可以烧。”

私人作坊如星星之火以燎原之势兴起的同时，景德镇的各大国营瓷厂似乎在一夜之间摧枯拉朽般地倒闭了。整个20世纪90年代，景德镇搞第二职业成风，停薪留职的饶克勤开始到私人作坊里打工，而此时的元青花复制品也越来越受到市场的追捧。2000年，55岁的饶克勤决定，与其帮人打工经常被克扣工资，不如自己开作坊单干。

元青花的复制是一个系统工程。明代科学家宋应星在《天工开物》中记述制瓷工艺之繁多：“共计一坯之力，过手七十二，方克成器。其中微细节目，尚不能尽也。”自古以来，景德镇的老师傅一辈子仅专攻一道工序。而独立开作坊以后，这些重担全部压在饶克勤一个人身上。考虑到父亲的辛苦，2004年饶志阳从外地回家帮忙。“从严格意义上来说，父亲是在完成一个体系，一个几百年来由上万人完成的体系。”

如今，迈入不惑之年的饶志阳，已经成为饶家作坊的当家人。随着孙子孙女的降生，饶克勤的脾性也慢慢变得温和起来，但在饶志阳心目中，父亲的威严仍在。饶志阳向我们笑言，自己根本不敢在老爷子面前造次。

识痕寻踪

“元代不过90多年，加之没有明确的文字记载，我们能看到的只有极少量的元青花整器和残片。”在饶志阳看来，复制元青花实际上是一门“痕迹学”——从残片上的种种痕迹，倒推器物是如何一步步制造加工出来的。

最明显的痕迹是元青花的绘画纹饰。在画坯行当里，有句老话——“出样子的是徒弟，跟样子的才是师傅”。跟着父亲饶克勤学了将近20年画坯技艺，女儿饶明媛如今也已在饶家作坊里独当一面。“与明清青花的图案装饰比起来，元代的图样虽然看上去工艺比较粗犷，但画意最明显，主次、搭配、层次都精心布局设计，特别有韵味。”人物故事纹是元青花中最为人称道的装饰题材，多取材于民间喜闻乐见的历史人物故事。而要把青花绘制出元代特有的气韵和风格，并非易事。在饶克勤看来，“如果没有胸怀，画出来的东西绝对不够高级”。

20世纪80年代初，元青花最早的复制仅仅停留在绘画纹饰和器形的模仿上，至于成型工艺，人们则想当然地采用了现代琢器的手工拉坯技艺。“但烧出来的器物怎么看都没有元青花那种厚重拙朴的质感，即使图案模仿得再接近，器物本身传递出来的信息和感觉也不对。”饶志阳说，“用拉坯工艺复制出来的瓷器其实比真正的元青花还漂亮精致，但问题恰恰是太精致太漂亮了。元青花瓷片摸上去的手感有凹凸不平、一棱一棱的感觉，仔细观察，还能在整器上找到明显的圈状接痕。而拉坯形成的器物，内外都很光滑，不可能有拼接的痕迹。”



饶克勤女儿饶明媛屏气凝神描绘象耳瓶上的云龙纹

直到90年代，通过反复琢磨元青花的残片痕迹，饶克勤才逐渐意识到必须改变拉坯的成型工艺。他开始探索性地，尝试印坯拼接，果真烧出来的效果更接近元代老器物，慢慢地，他感觉这种工艺对路了。

印坯即为模印，有模在先，成型在后。专攻成型工艺的饶志阳开始在父亲的指导下，制作石膏模具。“每一次做新的造型，父亲仍然会因为一两毫米的差异敲掉我辛苦制出来的模具。”但恰恰是在父亲的严格要求下，饶志阳反复修磨出来的模具既轻巧，又结实，还好用。做模具时，还要把器物的干燥收缩和烧成收缩空间预留出来。“传统说法是纵向八六缩，横向九缩。如果把收缩比例做成一样，模具和泥坯看起来很漂亮，但烧出来的瓷器比例却不对。”

开始印坯时，饶志阳把称好重量的泥料扔到石膏模具上，然后用双手不断按揉，使泥料充分地延展拉伸。在这个过程中，我们甚至还能清楚地看到，泥团在手工拍打的作用下，靠近表面的气泡被挤爆。在慢轮的转动和手的拍打按揉中，器物的形状慢慢呈现，越来越接近，越来越精致。直到器物在模具内完全展开，饶志阳才用竹刀来修坯，“之所以

不用铁刀，是因为竹子天然的纹理是铁刀做不到的”。

待印坯完成，便要及时将泥坯从模具上翻出来。“此时的干湿度要掌握精准，湿了翻出来泥坯会塌掉，而对于盘内阳模印坯来说，干了就根本翻不出来。”饶志阳解释说，“因为石膏模具不会收缩，而泥坯一直在收缩，如果时机不对，泥坯很可能就直接裂掉了。”所谓时机则完全靠经验判断，夏天温度高时要快，冬天温度低时不吸水，就要借助吹风机来帮助升温。翻出来的泥坯，按顺序将不同部位拼接起来，并不需要刻意抹掉拼接处泥浆的痕迹，只为保留元青花本有的拙意。

元青花的成型工艺破解后，另一个问题却仍然困扰着饶家人——同等体积下仿制器物总比原件器物更重。在不断的识痕寻踪中，他们慢慢将目光转向泥釉料的加工方式，一步一步接近元青花的本来面目。

古时的泥料加工是通过水碓舂机来粉碎瓷石，并靠水波瓷来淘洗泥料。水碓舂机由水轮、碓杵和碓臼构成，在水轮扳动下，将瓷石粉碎。“靠冲击粉碎得来的陶泥，显微结构是不规则的多边形，而靠现代机器研磨得来的陶泥，显微结构是球形。”饶志阳解释，同等体积下球状结构致密度更高，自然也就更重。“接下来，靠阶梯状的水波瓷淘洗泥料，由于不同比重的材料不会出现在同一水层，较重的杂质下沉，较轻的泥料上浮，经过四五级淘洗后，泥料非常纯净，几乎没有杂质。”

除了采用传统方式加工泥料，饶家人还尝试探寻古人的施釉方式。所谓施釉，就是在成型的坯体表面施以釉浆，使其均匀地附着于坯体表面，有蘸釉、荡釉、浇釉、刷釉、洒釉、轮釉等多种方法。“在元青花的大量残片上，釉往往施得并不特别均匀，在直立的器物上更有明显的自上而下流动的丝丝痕迹。”饶克勤由此判断，元青花以直立浇釉手法为主。“釉从器物顶部浇灌而下，用刀片轻轻切开不同部位的釉层细细查看，当器物中段的釉层厚度合适时，顶部的釉层往往薄了，因为顶部的冲击力最强。补釉时不再浇釉，而是采用喷釉的方式进行局部补充，尽量使整个器物釉层厚薄均匀。”

青花呈色

除了成型工艺和泥釉料加工，青花发色的最终呈现效果是决定元青花复制成败的关键。“白釉青花一大城，花从釉里透分明。”按照传统说法，呈色灰蓝者为国产青花料，呈色蓝艳者为进口青花料。但在长达30年的试验中，饶克勤发现影响青花发色的并不止于此。青花料的配方、釉层的厚薄、火候把握的分寸，甚至窑位的差别，都会造成呈色效果的千差万别。

如何选取青花料是一门极深的学问。青花料本身并不是蓝色，而是咖啡色、褐色或黑色，通过釉下覆盖高温烧制后，才呈现出迷人的蓝色。“不只是进口的苏麻离青，甘肃、云南等地都有很好的钴料矿。”饶明媛说，自家通常的做法是将几种不同的青花料按一定的比例相互调配，至于比例则是不便外露的秘密。“不同青花料的发色差别很大，氧化钴含量高的发色强烈，而含量低的发色灰蓝。”

画坯时的笔法也会影响青花发色的深浅。“毛笔蘸取青花料的多少，运笔时笔速的快慢、停顿，笔画的交叠，都会自然形成青花的深浅。”因此在画坯前，饶明媛会仔细观察起笔的位置、运笔的方向和下笔的轻重，达到心手合一。



青花釉里红开光镂空花卉纹盖罐（左）；饶家人仿制的元青花瓷：青花鬼谷子下山图罐（中）；“至正十一年”铭青花云龙纹象耳瓶（右）

青花料并不是唯一的变量，釉料的配方与厚薄都将影响青花的发色。我国清代陶瓷艺术家唐英在其所编的《陶冶图说》中记载："釉无灰不成。"景德镇瓷釉历来是用釉果掺以釉灰配制而成，釉果是一种风化较浅的瓷石，主要成分是二氧化硅和三氧化二铝。而釉灰，则是将狼萁柴（一种蕨类植物）与石灰石混合，经过挤压等步骤，再经过煨烧制成。配釉过程中，釉灰含量偏少时，釉料呈色效果较白，釉灰含量偏多时，釉料呈色效果较青。

需要注意的是，釉料的配方和厚薄还要与青花料和坯料相匹配。如果釉料施得太薄，青花的发色就会发乌甚至发黑；如果釉料施得过厚，又会让钴料晕散流淌，出现"朦花"现象。除了画坯，也负责施釉的饶明媛告诉我们："最合适的施釉厚度在1毫米左右，大概是一颗西瓜子仁的厚度。"



饶克勤的儿子饶志阳细细查看坯体

无论青花料和釉料的配比与施就有多完美，不到烧制完成的最后一刻，永远无法预知青花发色的真正效果。因为烧制温度的高低，甚至窑位的不同，都是不可忽略的呈色因素。很长一段时期里，饶克勤追求古法柴窑的烧制效果，为此还曾于2003年独自一人去往百里外的祁门柴

窑，体验元青花柴窑烧制方法。“就像用砂锅煲粥和电饭锅压粥的味道区别，较之现代气窑，古法柴窑烧出来的瓷器更加温润，有老物件的韵味。”饶克勤说。

柴窑以松柴为燃料，对于火候的控制，有极高的要求。当地人用“三年出一个状元，十年出一个窑火师”来形容对窑火的把握之难。烧窑的快慢、温度的变化、匣钵的码位、火道的通路，全靠有经验的把桩师傅来布局把控。烧制过程中，空气从下方的灰坑进入窑内，再以由下向上、由前至后、从两侧向中间的方式流动，因此，同一个窑内不同位置的匣钵燃烧状况与温度高低极不平衡。一般来讲，第二、三、四、五排的匣钵是最好的窑位，而这四排匣钵中，又以中间的位置最好，上下位置其次。

与父亲不同，饶志阳现在已经不再执着于古法柴窑。“用气窑模仿柴窑的升温曲线和气氛，也能烧出有柴窑质感的元青花。虽然我的眼睛仍然能分辨出差别，但为了弥合这一点点差异，我可能付出极大的代价。”柴窑烧窑的成品率极低，甚至经常整窑全军覆没，这使得烧柴窑变成一件风险极高的事情。“正因为成因复杂、变数莫测，面对元青花，我们始终心怀敬畏。”

---

1. 《元的染付》：“染付”为日本陶瓷界对我国青花瓷的称谓。用青料进行色绘日染；付，即纹饰。染付即用青料色绘纹饰。——编者注
2. 约翰·亚历山大·波普：美国学者，著有《14世纪的青花瓷：伊斯坦布尔托布卡普宫博物馆所藏一组中国瓷器》，1952年出版，为研究我国元代青花瓷做出了巨大贡献。——编者注

邰立平与凤翔木版年画的兴衰



邰立平正在为一幅大门神手工填色

邰立平之所以能坚持下来，是因为他隐隐感觉到，传统年画正在进入上层消费时代。

年画世家

据考证，地处关中平原西部的陕西凤翔县，做年画的历史“始于唐宋，兴于明清”。位于县城东边的南肖里村是凤翔年画的中心，根据流传下来的祖案记载，世代耕居于此的邰氏家族早在明初洪武年间，就在从事木版年画的生产。这门手艺传到邰立平这里，已经是第20代。

邰立平至今还记得，在20世纪80年代初，每到腊月，家里总是挤满了来自青海、宁夏、甘肃等地的小商贩，他们从这里批发年画，再跑回去摆地摊，卖给当地的老百姓。

9岁的时候，邰立平跟着爷爷邰世勤学画样，给印好的年画上撒金粉。在他的印象里，爷爷是个很有能力的人，年画、皮影、砖雕、石雕、画社火脸，无所不精，是当时西府岐（山）宝（鸡）凤（翔）三县有名的“全把式”。那时，邰世勤光皮影就画了1 000多件，足够三个戏班同时演戏。过去村子之间盛行“斗社火”，邰世勤只要给哪家画社火脸，哪家就一定能赢。



国家非物质文化遗产凤翔木版年画代表传承人邰立平

民国初年，邰世勤继承世兴老局的祖业，同时创立世兴画局和西凤世兴画局的字号。“最盛时期大概在（20世纪）40年代，我爷爷把当时年画品种做到上千种。”尽管在新中国成立前，由于担心被定为地主成分，爷爷烧了不少画样和书籍，然而邰立平至今还记得，在“文革”前的“破四旧”运动中，1966～1968三年期间被抄家17次，家里被抄走的画版、皮影以及线装图书、名人字画，足有两卡车之多。

与爷爷相比，同样遭受政治冲击的父亲邰怡，却紧跟政治形势设计画样，艰难地将年画制作坚持了下来。1957年被打为“右派”后，原来在凤翔县建设科担任主管科员的邰怡，在次年被下放农村，开始重操旧业。早在1953、1954年，为了适应新时期的要求，凤翔县进行过所谓“年画改革”，年画的主人公变为解放军、民兵，还有站在麦仓旁边扎着白羊肚毛巾的青年农民。在邰立平看来，“传统文化根深蒂固，老百姓接受不了这些生硬的新年画，觉得它们色彩单一，章数性不强（指年画色彩对比反差不强烈）”。那时，连“门神”也被改称为“门芯子”。如何将年画做得既能适应新的政治环境，又能被老百姓接受？邰怡设计了很多新样子，牡丹花、兰花等各种花卉配上一些流行口号，诸如“捷报

频传”、“斗私批修”、“迎来春风”、“祝毛主席万寿无疆”等，反响不错。这也让他成为“文革”期间整个凤翔县唯一敢做年画的人。



凤翔年画之《骑马秦琼》

1977年，一个叫王宁宇的人来邰立平家采风。作为陕西省轻工业局下属工艺美术公司的一名干部，王宁宇酷爱陕西民间艺术。聊天中，他发现邰立平的父亲不但有美术功底，而且对凤翔年画的历史非常了解。临走前，王宁宇告诉邰立平，政策就要变了，可以早点搜集传统年画的资料，以图恢复。

家藏的画版，包括一些明清时代的老版已被查抄殆尽，邰怡从亲戚家拿回30多张传统年画稿子，还从家里楼板上意外发现唯一一块幸存的明代老版："雄鹰镇宅"（背刻"锦上添花"）。1978年，邰怡和村里的老艺人一起创立了一个村办企业形式的研究会——"中国陕西凤翔南肖里工艺美术研究会"。八九岁就跟着父亲画箱柜、棺材上的画，对绘画已经具备一定功底的邰立平，初中毕业后就没再上学，后来担任研究会的艺术总监，负责设计与指导其他人刻版。这个存在仅三年的村办企业，全盛时期曾经有30多人干活儿，每年能为村里创造7万元的纯利润。

改革开放之后，许多人家重拾年画，上百个家庭作坊很快以更低的成本和价格取代了村办企业。凤翔年画成为新中国成立前37家年画产地中后来恢复得最早的一家，迎来它最后的10年辉煌。在王宁宇、张仃、王树村等一批老专家的挖掘下，向来封闭、少有人知的凤翔年画也开始进入更多人的视野。

1983、1984年，邰立平跟着父亲，先后参加了在中央工艺美院、中央美院举办的两次凤翔年画展览会。在1983年的展览会后，当时的中央工艺美院院长张仃召开了一场由37名专家参加的研讨会。"每个人发言5分钟，却给我父亲15分钟时间。在这15分钟里，我父亲把凤翔年画的概况做了一个全面介绍，当时引起了很大的轰动。"回忆起这次研讨会，邰立平依然很激动。

然而邰怡并没来得及实现他恢复传统年画的心愿。1984年在北京参展回来半年后，他便因病去世，重任留给了时年32岁的邰立平。

恢复与创新

与爷爷和父亲相比，祖辈的技法虽然都继承下来了，但邰立平感觉，由于缺少那种时代氛围，在有些方面再也达不到他们的高度了，比如爷爷的设计，父亲的染色。

木版年画的画版以梨木为主，梨木被砍伐后，需要阴干三年方可使用。从大的方面来看，制作工艺主要分为画样、刻版、印刷、填色。画样与工笔画类似，就是设计年画的题材与内容。在宝鸡市大庆路41号的工作室，邰立平指着墙上挂的年画，一一介绍凤翔年画的代表作——八大门神、六神、风俗画，还有一系列取材戏剧的戏出画。画样考验的主要是绘画功底，除了从小跟着父辈学习，在村办企业那三年里，邰立平几乎天天待在设计室里，“等于上了一次美院”。

用墨线定好画样后，将其用糨糊反贴在修得平平整整的梨木板上，等糨糊干后，再用湿毛巾将背面浸湿，用手一点点抠掉纸屑，画样便显现在木板上。再经过“站版”、“浸版”、“刻版”、“修版”、“洗版”等环节，一块雕刻精细的年画墨线版便宣告完成。

这样一块版用来印刷黑白线条的年画已经够用，但要把凤翔年画中经常用到的水红、黄、大红、绿和金黄等多种颜色印到画上，则必须根据墨线版印出的画完成“号色”环节，一块版印一种颜色，名曰套色版。因此，一幅颜色鲜艳的年画往往需要五六块版，在印刷的时候也需要印五六遍。

在明代之前，年画的颜色均采用手工填色，元末明初，由于需求量增加，套色印刷的技术渐渐流行开来。事实上，直到今天，全国有名的13家年画产地依然据此分为手工填色和套色印刷两大流派，比如天津杨柳青、四川绵竹、湖南滩头、广东佛山采用手工填色，山东潍坊、河北武强、陕西凤翔、山西临汾、河南朱仙镇则采用套色印刷。

恢复传统年画并不容易，在老画版丢失的情况下，邰立平只有沿着父亲当年走过的路，设法搜寻散落各地的画样。1978年，陕西省群众艺术馆的王有政告诉邰立平，他们馆藏有将近100幅他爷爷在1954年手工填色的年画。邰立平激动不已，连续几天，他用铅笔把样子描下来，再回家用毛笔描出来，《西游记》的版就这样被恢复了。神奇的是，当他将这些画印出来，手工填色完毕后，拿去和群艺馆里存的填色版对比，发现二者竟然几乎一模一样！在不同的时空里，两代人对年画色彩的把握竟实现了同步！

还有一次，邰立平在参加完一个民俗艺术节的展览后，去参观当地一位收藏家的年画藏品，竟意外发现一幅太祖父之前顺兴局的画样，一幅三开的墨线《龙凤钱马》。他兴奋得几乎要发疯，执意要买，对方考虑了一夜，最后拱手送他。

就这样，经过多年的苦心搜集，邰立平终于完成了父亲的心愿，在1992、1997年出版了两卷《凤翔年画选》，两卷四本年画选囊括了邰立平能够找到的所有300多幅传统年画。

年画恢复的工作量很大，因为邰立平一直谨记王宁宇先生的嘱咐，在复制传统年画的过程中，必须自己重新做一遍，画一遍。在重做的过程中，邰立平发现原来的一些画比较粗糙：有些嘴巴太大，有些造型不够美，而一些戏出画的布局也不尽合理。为此他重新设计，重新着色。

除了恢复，邰立平还揣摩传统年画的特点，并自己创作了20多种年画。在残缺的《西游记》系列年画中，他补充了《三藏收徒》、《龙宫借宝》、《白骨洞》，又为《白蛇传》系列添上《奉子拜塔》、《盗仙草》等，凑够一套10幅作品。此外，邰立平还创作了《男女都一样》、《娃娃少而康》等作品，不过这些新年画远没有传统年画受欢迎。可在他看来，年画创作本来就是一个大浪淘沙的过程，“作品能留下十分之一就不错了”。

邰立平越来越觉得自己的精力不够用。长年的刻版让他患上了严重的颈椎病，年轻时一天只睡几个小时，一刻就是一晚上，现在工作几个小时便难以继续。2008年汶川地震的时候，他在渭河边的地震棚里还刻了8块墨线版。从2004年到2015年，他和两个徒弟总共刻了100多幅小年画的墨线版。这些年画并不为卖钱，他只是单纯地想为后人多保存一些资料。然而，为此再刻四五百块套色版，则至少还要10年的时间。

“我的责任是抢救和恢复，先把前人的成果复制出来。至于创新，我创不了，还有后来人。”邰立平说。

对于一些地方大张旗鼓地搞年画衍生品开发，邰立平似乎也不以为然，在他看来，创新必须先做好，先做少，再做量。“连你的年画都没人要，年画再做衍生品能卖得快吗？”

事实上，如果不是1987年的一次转型，邰立平自己恐怕也坚持不下来，那样的话，凤翔年画也许早已不复存在。

从市集到博物馆

1978年到1988年的10年，大概是传统凤翔年画的最后一抹辉煌。那时候，全县尚有上百家年画生产商，单是南肖里村就有六七十家，每到年关，来自西北各地的商贩还会前来批发年画。但随着胶印年画在1986年推出，老百姓很快接受了这种更结实更方便的年画，两三年后，传统年画便一败涂地。到了1990年，整个凤翔便只剩邰立平一家在做传统年画了。

邰立平之所以能坚持下来，缘于他很早就接触到了国内美术界、艺



木版年画的画版及刻制工具

邰立平之所以能坚持下来，缘于他很早就接触到了国内美术界、艺

术界的一流专家。他隐隐感觉到，传统年画正在进入上层消费时代：过年时，城里文化人往往更乐于在家里张贴几张花费更高的传统年画；各大博物馆、艺术馆和高校也乐于收藏制作精良的传统年画。

就在村里多数人还在生产那种印刷普通、价格低廉的老年画时，邰立平在1987年就开始尝试用宣纸印画，更精细地印刷。为艺术圈做了一段时间的资料年画，他又将传统颜料换为国画颜料，以满足收藏界的需要。

1994年，邰立平应澳大利亚华人博物馆邀请，赴墨尔本参加中国年画精品收藏展。那是他第一次出国，也是凤翔年画第一次走出国门。当地报纸刊登了他的大幅照片，并配上了“新年愉快”的文字说明。回国后，当时的陕西省文化厅厅长党荣华对他说：你应该去父亲的坟上祭拜告慰。

随后是1999年的“巴黎·中国文化周”活动。在联合国教科文组织总部大厦里，主办方为来自中国的9名民间艺人提供了三个10平方米大小的亭子，以做演示之用。邰立平找到团里的艺术总监，说亭子完全施展不开，能不能允许他在那里摆个地摊，因为“中国人过去卖年画都是摆在地上，买年画的人都很虔诚，他们是跪在年画摊前请门神，是在请，不是在买”。汇报上去后，领导同意了。这场展示获得空前成功，络绎不绝的人们排在邰立平面前，请他签名。年画的生命力始终在地摊，但悲哀的是，邰立平无奈地看到，就像传统的年味一样，在剧烈转型的中国，一切传统的东西都在变淡、消散。

2001年，邰立平从世代居住的凤翔县南肖里村搬到宝鸡市。地点虽然变了，但凤翔年画夸张、粗犷、色彩对比强烈的艺术特点始终没变。邰立平积极探索凤翔年画市场与功能定位的转变，他的付出逐渐收到了回报。随着不断的对外交流，凤翔年画的名气越来越大。2006年，凤翔木版年画入选国家首批非物质文化遗产，邰立平成为其代表性传承人。同年，邰立平获得“中国工艺美术大师”荣誉称号。

郃立平先后应邀在澳大利亚、德、法等国及国内各大美院美术馆展出作品，其作品也陆续被我国国家博物馆和国内外200多家艺术学院与机构收藏。

2003、2004年，郃立平在《宝鸡日报》上公开招徒，虽然全国报名的人很多，但由于没有办学条件，他只好将招生范围缩小至宝鸡市，但最终选定的6名徒弟最后只剩下两名。由于单纯靠制作年画并不足以维持生计，两名徒弟一个卖扯面，一个在工厂上班。“很可怜的，晚上回来后9点开始，拿着刀子一直干到凌晨两三点，就跟我当年差不多。”

郃立平的大女儿在宝鸡市当公务员，闲暇时会过来帮父母干点活儿。小女儿从美院毕业后，从事年画相关的艺术研究。2013年，郃立平的儿子辞掉工作，回来跟着父亲干了一年零七个月，最终因为收入太低而放弃，

“年画面向收藏领域的需求很大，面其实不窄，但是现在我做不过来了，就和逼命一样。”郃立平渴望得到支持，让他有精力去培养新的传承人。

关中『三剑客』：每一件皮影都凝结着匠人的灵气和才华



“碗碗腔之王”李世杰

在大众媒体和工业制造的冲击下，江国庆、汪天稳和李世杰成为最后的关中皮影『三剑客』。

“我朝也有几个英雄爷……”

江国庆和他的师傅汪天稳，亲眼见证了陕西皮影戏20世纪以来的溃败，至少在他们看来是这样。作为一种古老的傀儡戏，直至20世纪90年代之前，皮影戏仍是关中平原上广大农村红白喜事、逢年过节不可缺少的活动，而现在，是皮影而非皮影戏成为故事的主角。

某种程度上，江国庆和汪天稳与他们共同打造的“华县皮影”品牌，一起见证与推动了这场皮影制作与演出分离的变革。皮影制作与演出的分离，似乎是转型时代皮影的生存之道，只是，这条道路也不容易，而更为艰难的是，皮影戏曾经真正的主角们——比如“德庆社”当年的台柱子、有“碗碗腔之王”称号的李世杰已经心凉。

在陕西戏曲研究院那栋略显破旧的家属楼里，80多岁的李世杰不时接待各路采访，见到外人的第一句话就是：“我现在对这个事情无望了。”现实的情况是，会唱皮影戏的艺人越来越少，一些并不懂戏的人反而弄虚作假，妄图申报国家传承人。尽管愤慨，聊得兴起，他仍会取下墙上的月琴，坐在堆满杂物的阳台上，连弹带唱起来：“我朝也有几个英雄爷……”

“皮影这个艺术太深了”

在一个小区居民楼13层的工作室里，汪天稳正带领四五位徒弟赶制《白蛇传》的演出皮影，在这个两室一厅的房子里，大厅摆放着各种装裱完毕的皮影，一间卧室用于雕刻，另一间用于染色。每逢赶制一批急活儿，他们都会在这里进行一段时间的封闭作业。

从11岁开始，汪天稳已经整整刻了55年皮影。最初家人想让他去学秦腔[注]，他见那些唱秦腔的孩子很可怜，穿着浑身补丁的衣服，吃饭的

时候还不能上桌，只能端着一碗饭远远地赶快吃完。皮影戏班的待遇显然要好一些，总共才五六个人，至少可以坐在一张桌子上吃饭。也因为从小喜爱，他从家里背粮带钱，一个人跑到西安，跟着在陕西省傀儡艺术剧团上班的同乡——皮影制作大师李占文，开始学做皮影。

过去，皮影制作艺人又称“影子匠”，往往受聘于有钱的财东，专门为皮影戏班制作演出道具。从1960年到1963年，汪天稳跟着师傅学了三年。那个年代，手艺行里的师徒关系非常紧密，形同父子。每天早上起来，汪天稳首先要为师傅倒尿盆，叠被打水，睡前同样要伺候周到，而师傅除了把手艺倾囊相授，就连订婚结婚也帮他拿钱张罗。

陕西皮影以西安为界，分为东南西北四路，最有代表性的是东路和西路，前者集中于华县、大荔、渭南、华阴等地，后者则主要在宝鸡。东路皮影的制作最为讲究，其雕刻技艺之所以至今领先全国，缘于其不同于其他皮影雕刻所采用的“侧刀法”，采用“推皮走刀”的特殊技法——刀扎下去不动，靠食指、中指、无名指三个手指的功夫，推动牛皮雕刻，如此则可以清楚地看到每个下刀的位置，皮影因此可以刻得和头发丝一样细。这样一来，对雕刻者的手上功夫要求就很高，练不好便钻不透牛皮。

开始，师傅扔给汪天稳一块牛皮，让他用一只手压住，另一只手转牛皮，最后换成砖头，直到把手练肿再消了，才算过关。此外，每天早晚各半小时的练功还有讲究，早上必须在大小便之前练习。两个月后，师傅才给了他一把刀子，开始刻小手、花草等最简单的配件。又练了一个多月，汪天稳开始刻一些简单的皮影人物。

谈起师傅让他独自刻的第一段戏，汪天稳至今仍很激动：“1962年11、12月，我给渭南一户人家刻了一段《三打祝家庄》，花一两个月刻了20多个人。”那时他已经学艺快两年了。



制作陕西东路皮影的刻刀与染色颜料

传统的皮影刻制有许多公式与模板，通过画谱一代代流传下来。“小生有小生的模板，小旦有小旦的模板，你需要啥人物，我给你套啥人物。过去不管啥剧，脸谱都是固定的，比如武松的形象，眉毛是皱的，戴着皂角帽。”皮影又分为头茬（头）、桩桩（身子）、杂件

（桌椅板凳）、布景几大类，刻好后分门别类放在箱子里，演出时再根据需要临时组装。

皮影制作的第一道工序是选皮，以3～5年的黑毛牛皮色度最好。下来是泡皮和绷皮，绷皮很讲求技术，一张长十五六尺的皮子被四根椽绑成四方，在阴干的过程中要放三次绳，以防止牛皮在收缩中由于过紧而崩断了纤维。下料与选皮则要充分考虑皮影的演出效果，皮影各部分用的牛皮厚薄不同，需要找到平衡点。经过推皮和过稿，下来才是雕刻与染色。汪天稳闭着眼都清楚这些环节，“总共24道工序，缺一不可”。



中国工艺美术大师、陕西皮影传承人汪天稳

1963年，由于被批为“宣传帝王将相、才子佳人”，皮影戏无法演出，李占文和剧团的人被派到农村宣传社会主义教育。1967年后，他们

又被打为“黑五类”，被遣送回家进行劳动改造。而汪天稳则在几个县的文化馆辗转几次，雕刻《白毛女》、《三世仇》、《奇袭白虎团》等新戏。从1968年开始，汪天稳在部队当了6年兵，暂时离开了皮影制作行当，直到1977年他被调到西安市工艺美术研究所，才又重操旧业，一直干到现在。

2006年，汪天稳荣获“中国工艺美术大师”称号，两年后，又被评为国家非物质文化遗产保护项目传承人。干了这么多年，究竟对皮影制作这门传统手艺有多少创新？汪天稳更多谈起的是修正与借鉴。首先是把过去一些不太合理的设计变得合理，而方便快捷的交流，也让他有机会看到其他地方更多的皮影画样，进而吸收借鉴到自己的创作中。

由于地域不同，皮影戏演出的剧种纷繁复杂，汪天稳仅以陕西皮影举例，“用皮影表演的，就有碗碗腔、老腔、眉户、同州梆子、道情、弦板腔、秦腔等”。全国又有多少种戏、多少个品种？“皮影这个艺术，说句实在话，你说我现在会了没有？有些东西真的不知道，干到老学到老，这太深了。”汪天稳说。

机器皮影的冲击

1980年，从陕西师范大学毕业后，江国庆被分配到了汪天稳所在的西安市工艺美术研究所民间工艺室，一边跟着汪天稳学习皮影雕刻，一边帮助师傅设计皮影。

皮影雕刻的规矩很多，这让学工笔重彩出身的江国庆一度很不适应。1981年，故宫博物院接到日本国立博物馆的请求，希望找人帮他们做一套《大闹天宫》的皮影，任务辗转落到汪天稳师徒身上。那时民间仅有一些传统的猴戏可供参考，为了完成任务，江国庆和师傅到民间四处采风，收集大量皮影作为设计素材。为了设计太上老君的炼丹炉，江

国庆还观摩了敦煌壁画上面的神火。

跑了一大圈，江国庆在桌子上趴了7个月搞设计。师傅带着十几个人，把《大闹天宫》一套78件皮影雕刻出来。做完后，日方非常满意，他们也为所里创下40万元的外汇收入。

面向社会创收。江国庆带着研究所的几个员工，把他们做的十几件皮影

放到西安华侨商店试卖，没想到产品大受欢迎，一个皮影三五十元不等，被一个法国旅游团一扫而空。当时师傅一个月的工资才53元，试卖成功让江国庆很受鼓舞，他联系西安各个旅游点，大搞联营销售，最多时建立了18个联营点。

江国庆回忆起当时的情景：“那时候社会上刚有了‘万元户’的说法，我们一晚上就可以创出好几个万元户。”尽管收入归所里拥有，但他们一个月也能拿到几千元的提成。皮影很快不够卖了，汪天稳的徒弟和亲戚都开始学刻皮影，全村所有劳动力全部上手，还是不够。旅游市场的火爆把皮影制作很快辐射到全县乃至邻县，仅华县当时就有上千人从事皮影雕刻，皮影也成了当地的支柱产业。时至今日，人们还往往直接把陕西皮影称为“华县皮影”，正缘于此。

当初为单位收藏皮影，更多是为了充实设计理念，当手里有了更多的钱，江国庆开始自己收藏。那时农村许多人家都藏有祖传的皮影，由于后人不喜欢，或者盖房子娶媳妇急着用钱，许多人都把皮影拿出来卖，所以江国庆收集起来相对容易。只要打听到哪里有皮影出售，江国庆就坐上长途车到县城，再借上辆自行车就直奔而去了。

有一次，他得知乾县一户吴姓人家藏有一套灰皮影，欣喜若狂。据说这户为逃难而来的人家祖上在慈溪演过皮影戏，当时表演所用的灰皮影采用石灰泡制，制作工艺已经失传，拿在手里有丝绸的感觉，润滑劲道。结果江国庆去了两次，人家连看也不让看，后来托村长说情，他总算一饱眼福。但提到转让，对方死活不同意。后来，老人去世，皮影被分给三个儿子，随后流散民间。让江国庆欣慰的是，他最终几经辗转，从别人手里买到了几幅。

经过多年积累，江国庆搜集了整整20多箱上万件皮影，为此，他计划建立一座皮影博物馆。陕西省政府为此批了十几亩地，但多年过去终未落实，江国庆至今仍是一个有东西没地方的“空头馆长”。

在江国庆看来，收藏皮影的过程，也是皮影演出与制作不断分离的过程，皮影正在成为一种悬挂的艺术品。继旅游市场之后，江国庆开始将目光投向展览与拍卖领域。

2002年，江国庆认识的上海市一个区文化局的局长，问他敢不敢用皮影刻一幅《清明上河图》。江国庆试了试，觉得可行就答应下来。很快2003年“非典”爆发，旅游业停顿，制作人员正好也没活儿干了。于是，他从上千人中精心挑选了18人，从朋友那里借了一个大院，开始封闭作业。

本次工程投入巨大，光原料就拉了几卡车。由于前期经验不足，牛皮收缩性状不同，在拼接原作中水纹时老出问题，因此他们废了很多牛皮。“十块只能做出一块”。后来他们全部采用了牛屁股上的皮，最终完成全套154块60厘米×40厘米的皮影，用掉了470多头牛身上的皮。由于从未做过如此大的皮影，江国庆和师傅汪天稳面临很多挑战。他们新做了很多刀具，还开发了七八十种新的刀法。经过近11个月的努力，这幅投资达上百万元，高1.2米、长23.58米的巨作终于完成。

2004年4月，当这幅作品在上海美术馆展出后，马上有三家拍卖公司希望签约，评估价是800万元。由于已经答应赴台湾历史博物馆展出，江国庆最终没有将其拍卖，并决定将它作为未来博物馆的镇馆之宝。

此外，江国庆还与师傅汪天稳合作创作了《文成公主进藏》、高达1.8米的《门神》等大型作品。2007年，江国庆联合几位艺术家，创作了中国首部皮影动画片连续剧《小藏羚的荣耀》，获得青海省精神文明建设“五个一工程”奖。

大约八九年前，采用激光雕刻技艺的机器皮影兴起，原来一个人几天时间才能做出一件皮影，现在一个人操控两台机器，一天就可以做150件皮影，价格也一下由几百上千元下降到几十元。机器皮影给传统

皮影生产带来了毁灭性的打击，很快占据了90%的市场份额。

为了解情况，江国庆专门买了一台机器，花了几个月时间研究，最终发现即使以他的技艺，用机器做出的皮影与传统手工皮影仍有天壤之别。更重要的是，在江国庆看来，“机器皮影成千上万一模一样，做出的东西没有魂，不像手工皮影每件都不一样，凝结着匠人的灵气和才华”。

昙花一现的演出改革

当汪天稳在20世纪60年代跟着师傅学习湖南皮影灵活的活动关节，试图改进皮影演出效果时，李世杰在西安德庆皮影社的演出改革已经进行了好几年。

出身皮影演出世家的李世杰7岁学戏，在12岁时已小有名气，人送艺名“十二红”。1953年，在渭南的物资交流大会上，李世杰和父亲两个人轮流唱，一连唱了一个多月。此前，德庆皮影社的副社长卢成福已给他打了招呼，让他演完后就过来帮忙。两年前，德庆皮影社成关中『三剑客』：每一件皮影都凝结着匠人的灵气和才华立，能唱能跑的卢成福支起摊子，并把师傅谢德龙请来当社长。

1954年，20岁的李世杰来到德庆皮影社，很快成为社里的实力主唱。德庆皮影社每个周末演出两场皮影戏，观者如云，当时陕西的戏曲氛围很浓厚，光有名的秦腔剧团就有十多个。

皮影的演出改革首先从灯开始，从最初的煤油灯到菜油灯，再到日光灯，映在亮子（幕布）上的皮影更加清晰。1959年，德庆皮影社到北京参加小戏会演。会演结束后，他们从别的剧社拿来本子加以修改，创作了《张郎与金鱼》、《猪八戒学本领》、《深夜凯歌》等新戏。

在这些新戏中，为了更好的演出效果，他们做了许多有趣的尝试：把帆布放在纺线车上面，搅动纺车，带动帆布，造成刮风的效果；用细竹篾配合灯光效果，做出下雨的特效；在《猪八戒学本领》戏中，通过水平移动事先画好的幕布，造成猪八戒巡山时不断前行的画面；利用烟雾制造筋斗云的效果；用灯泡、红玻璃纸和硬纸片上画好的火焰形状，来营造孙猴盗扇中的火焰山。“扇子一扇，火烧了半个亮子，美得很。”李世杰对当年的创新津津乐道。

1956年，由市文化局出面，李世杰被借调到陕西戏曲研究院代课，教授学生唱碗碗腔和乐器弹奏。院长有意把他留下，德庆皮影社社长谢德龙一下急了，多番找到文化局的人，把李世杰要了回去。

德庆皮影社的演出与革新并没有持续几年。1964年，由于奉命下乡宣传毛泽东思想，德庆皮影社改名“农村宣传队”，后来“易俗社”等秦腔剧团的人和一批刚毕业的学生又加入进来，“农村宣传队”又改名“西安市文艺工作队”，简称“文工队”。1966年8月，“文革”开始，文工队一下子乱了，没法再演戏了，皮影也被毁坏殆尽。

1970年，西安市砍掉了评剧、粤剧、先锋文工团、文工队四个剧团，几百人被下放到饭馆、糖果厂、门市部等单位。李世杰被下放到糖果厂，从搬运工到食堂管理员，一直干到仓库总管，最“辉煌”的时候手下管着7个仓库管理员和30名搬运工。

在糖果厂待了十几年，李世杰终于又回到陕西戏曲研究院，一直干到退休。然而，陕西的皮影剧团再也没有恢复起来。在20世纪90年代，有人曾找到李世杰，希望他出来演皮影戏，可后来他发现对方和自己的想法大相径庭，李世杰想“把摊子撑起，给后人留点东西，带两班娃”，对方却只想利用他一味赚钱。

双方很快不欢而散，年岁渐长的李世杰从此很少公开演出，除了教孙女弹弹月琴，只在高兴的时候才吼上几嗓子：“唉，走咧——”

许多人对陕西皮影的最初印象，往往来自著名导演张艺谋的两部电影——《秋菊打官司》和《活着》，然而很少人知道的是，它们都与李世杰有关。



制作精良的皮影头茬1



制作精良的皮影头茬2



制作精良的皮影头茬3



制作精良的皮影头茬4

“唉，走咧——”《秋菊打官司》里那段抑扬悠长的片头，正是李世杰录制的。一天，陕西戏曲研究院副院长赵季平找到李世杰，让他到办



制作精良的皮影头茬5

“唉，走咧——”《秋菊打官司》里那段抑扬悠长的片头，正是李世杰录制的。一天，陕西戏曲研究院副院长赵季平找到李世杰，让他到办

公室唱几段戏，说明天要录音。不明所以的李世杰接连唱了几段，赵季平似乎不大满意，问他还能唱啥，李世杰只好说：“没啥唱了，我给咱耍个怪，唱个丑角戏。”赵季平听后，高兴得一拍桌子：“我要的就是这个味儿！”于是就有了后来的片头。电影出来后，有人拉着李世杰去看，看到篇末打出的字幕，他才知道是自己唱的片头。

1993年，张艺谋拍摄《活着》。他曾打算叫李世杰给葛优指导演唱技巧。当时李世杰忙着给学生上课，于是剧组让另一位碗碗腔著名艺人潘京乐去教。在江国庆眼里，陕西皮影不过“一李一潘”。所不同者，李世杰是演戏世家，科班出身，潘京乐则是民间“土八路”，吐词虽然不清，但表情入味。虽然没去教戏，李世杰却写了张条子，给剧组推荐了一个皮影箱子。

在李世杰家中的墙上，贴着一张《碗碗腔之王》的纪录片海报。海报上面，李世杰手握月琴纵情弹唱，背后是滚滚黄河和数量众多的伴唱演员。这部拍摄于十几年前的纪录片，只拍了一半，据说由于遭人嫉妒，最终在不断上告中被压了下来。

“当时在黄河边拍了两次，我脚下就是哗哗的水流。怕我晕倒，导演让人找根绳子，在我腰上拴着，绳子头缠在一块石头后面，由两个人拉着。”在绳子的保护下，年关中『三剑客』：每一件皮影都凝结着匠人的灵气和才华近70的李世杰唱了起来：“行一步我来到黄河东岸，又只见狂风起波浪连天。”

肚子里的戏太多，李世杰往往能即兴演唱，丝丝入扣。直到现在，他仍能记住150本皮影戏的台词。让他痛苦的是，现在唱皮影的人越来越少，而且渐渐没人会唱了。“他们发声位置不对。铜器（锣鼓）是戏的骨头，音乐是戏里的肉，演员才是调味。谁唱戏有味没味，就看后面那一点声，能不能钻到弦里头。”

在传统手艺如烛闪烁的时代里，从设计、雕刻到演唱，江国庆、汪

天稳和李世杰成为最后的关中皮影“三剑客”。

---

1. 秦腔：中国汉族最古老的戏剧之一，又称“乱弹”，流行于陕西、甘肃、宁夏、新疆等地，属国家非物质文化遗产。——编者注

甘而可：漆器之器



红金斑犀皮漆碗（甘而可作品）

『漆器和被漆漆过的东西是两码事。漆器是一种成「器」的东西，是我们常常说一个人能成大器的那个「器」。』徽州漆器髹饰技艺代表性传承人甘而可如是说。

“如胶似漆”

甘而可的漆器工作室位于黄山市屯溪区的黎阳老街上，这条在唐宋时期就已经相当繁华的老街经过2010年的城区改造后，新式的现代建筑和传统的民居间杂交替。甘而可呈L形的工作室就和一栋典型的徽州旧楼构成一个小小的四方院落，安静，不失古朴。

工作室一楼明亮的大厅陈列着他的漆器作品，有热烈的红金斑犀皮漆碗、沉静的绿金斑犀皮漆菱花盒、绚烂的流彩漆茶罐和古雅的鹿角砂香炉。如果有陌生人好奇地进来参观，甘而可又碰巧在楼下，他就会友好地向来人介绍漆器。年过六旬的他穿着整洁的白色衬衣，间杂有白发的头发一丝不乱，叙述有条不紊，语调从容温和，像一个安静的读书人。只有指甲透露出不一样的信息，他的指甲缝里沾上了黑色的漆灰，那是刚刚动完手的痕迹——他刚刚从二楼的工作间下来，那里可不是一个如展厅这般舒适的环境。

二楼是制作漆器的地方，一上楼，就嗅到一股浓烈的生漆的辛香味，在夏天没有开空调的屋子里和闷热的空气胶着在一起。“因为漆在温暖湿润的空气里才容易干，所以我们有时候不开空调。”甘而可说，“生漆和平时生活里我们用来刷房屋的漆是不同的，它天然不刺激，对人体也没有害处。”工作间的桌子上堆满了大大小小的工具：模具、刻刀、砂纸、橡皮、刷子……还有石膏做好的胎骨或者已经上完推光漆的半成品。如今甘而可的“家庭作坊”已经有十余名漆工，有他的亲戚，也有慕名来学艺的年轻人，女儿甘菲本来生活在北京，如今也被他劝回家，开始投入越来越多的时间和精力在漆器工作室里。他们每天就在这里制作漆器，然而产量是低的——一年大概只能出几十件作品，因为要的是精益求精，不能有一点瑕疵。



甘而可

甘而可1999年开始试着恢复传统工艺来做漆器的时候，只有他和当年在屯溪漆器工艺厂的同事老马师傅。那时候的工作室在他家旁边一个顶上是透明玻璃的房间，紫藤搭满了屋顶，春天的时候开出一串串的紫藤花，阳光透过花叶照进来。“在那里面琢磨着怎么把漆器做好，真是一件幸福的事情。”那些年甘而可做出来的漆器，除了印上“而可制”的朱文三字款外，还要印上一个别号“紫盖亭主人”。每一件漆器都是他的作品，他把它们当作艺术品来对待，从不认为它们仅仅是用具。



甘而可的女儿甘菲投入更多的时间和精力于漆器制作

1979年，甘而可被招工进屯溪工艺厂工作，师从汪福林、俞金海学习雕刻和漆艺。1985年调至屯溪工艺美术研究所，从事刻漆、砚雕、木

雕，1990年他又在屯溪老街上开了文房四宝店，同时也卖漆器。但在这期间，他从来没有用传统的、最精细的手法做过一件完整的漆器。终于，1999年他关掉了自己的店，做了一个人生中最重要的决定：尝试去钻研和恢复传统的漆器工艺。“我那时候想，人生的追求总不能只是赚一点钱过好一点的日子吧，我还能做什么呢？想来想去，做漆器最适合我。做漆器需要多门手艺，要会做模型，会雕刻，会画画，又要懂漆。我进工艺厂之前做过10年木工，从小练字，会画素描，又懂雕刻，我不做漆器做什么呢？”

自古以来，中国漆器的产地主要有江苏扬州、福建福州、山西平遥、甘肃天水、北京和安徽徽州，屯溪则是徽州漆器的主要产地。不同的产地漆器工艺往往有所不同，如扬州以螺钿镶嵌、剔红、点螺为主，北京的漆器主要是剔红和金漆镶嵌，平遥主要是推光漆，徽州一带则主要制作犀皮漆、推光漆、描金、点螺等，种类丰富。中国古代唯一一本全面介绍漆器工艺的著作《髹饰录》就是由明代徽州新安的漆工黄成所著。当时的工艺水平达到了相当的高度，明代方以智《物理小识》中记载：“近徽吴氏漆，绢胎鹿角灰磨者，螺钿用金银粒、杂蚌片成花者，皆绝，古未有此。”

徽州漆器产业的兴盛，一方面与其自然条件有关，其辖区内多丘陵山区，亚热带气候温暖湿润，使得漆树森林资源丰富。道光年间的《徽州府志》记载：“山民夜刺漆插竹笕其中，凌晓涓滴取之，用匕刮筒中，磔磔有声，其勤至矣。”天然生漆自古以来就是当地重要的经济作物，徽州的漆艺产业也就有着重要的手工业地位。另一方面，徽州制墨业的兴盛发达也带动了漆器产业，各类墨锭、墨盒，都流行以漆为表，漆底上再加绘描金图案做装饰。明代中叶至清乾隆、嘉庆年间，徽州的漆艺产业最为兴盛。当时人们的亭廊门窗、桌几橱匣、文房雅玩，莫不以漆为饰。其中又以螺钿镶嵌最为常见，而在工艺上最有代表性的则是犀皮漆、漆砂砚。

传统的漆器手工艺在当地延续数百年，然而自20世纪50年代以来，却与其他手工艺门类一样，渐渐受到现代化机器生产的冲击。徽州漆器制作的主流由传统的私人家庭作坊制逐渐转变为集体工厂制，甘而可当年加入的屯溪工艺厂就是这种新的生产方式的代表。成立于1965年的工艺厂把散落在民间的手工艺人聚集在一起，分门别类，有砚雕、竹雕、木雕、漆器等工艺，漆器中又细分脱胎漆器、描金彩绘、螺钿镶嵌、犀皮漆、漆砂砚、百宝嵌等。然而进入工艺厂的年轻人，不再能够系统完整地学到制作漆器的整个过程，现代化的分工使得从前的传统出现了断裂。80年代以来，在整个传统工艺行业日渐凋敝的影响下，工艺厂只得抛弃原来以天然大漆为主要原材料，将生漆灰改为普通灰，推光漆改为腰果漆、树脂漆，木胎上裱夏布的工序也被省略。漆器工艺逐渐衰落，漆器的品质也大打折扣。

“我看过日本的漆器，还有日本收藏的我国古代的漆器作品，我就想，我们为什么不能跟以前比，跟日本比呢？我没有多想，我就想把漆器做成最好的东西，可以和其他传统的好东西相比占有一席之地。”甘而可把这个念头放在了心里。

好的东西从头到尾的每一个步骤都要完美，这是甘而可的信念。人们关注漆器，多是关注漆器表面的髹饰工艺，因为这是最显而易见、最吸引人的，但甘而可要从最基本的漆器胎骨做起。漆器做胎用得最多的是木胎，金属胎和皮胎也有。为了让胎骨坚固，一般选用老楠木或者老银杏木，细腻坚固，不易变形。得益于10年木工的经验，甘而可做起木模来得心应手，他能把碗的木胎打磨到像纸片一样薄，而且碗口的大小、高度，几乎没有误差。“如果我要做直径10厘米的碗，做胎的时候我会给后面的裱布、上漆预留出空间，大概直径就比10厘米小一点，再通过后面的许多道工序来调整，少了要补，多了要磨，总之最后不能有一点偏差。”甘而可做一个圆状的菊瓣盒，一共由48个“菊瓣”组成，大小要一模一样，盒盖无论从哪个方向盖下去，都可以严丝合缝。

胎形做好以后，要裱上夏布，再刷上生漆和古瓦灰制成的漆灰。夏布是由苎麻的纤维横竖织成，极有韧性，人力难以扯断，裱在胎体上可以有效地防止开裂和变形。漆灰也有讲究，除了砖瓦灰外，也可以用鹿角霜或者蛤蛎壳烧的灰，然而古瓦灰经过烧制最为稳定，和生漆调和之后黏性更强，因此是上佳的选择。由于漆的黏合性，夏布会变得很服帖，一天之后趁漆将干未干时，再用夏布进一步压实，批灰则要把夏布的孔全部填平。这道工序是“层层裱布，层层批灰”，每当批灰一次后，就要把胎体放入温暖湿润的阴房等它阴干后再重复进行这道工序，时间长达几个月。“漆能不能干，是由天气、温湿度决定的。裱布一般三五天、一个星期就干了，但有时候一旦错过最佳的干燥期，就会拖得很久。”尽管时间长，但甘而可要求和他一起做漆器的师傅决不在这上面偷工减料，因为胎骨的坚固才能保证漆器保存得长久。尤其是做脱胎漆器，等到完成了裱布、上漆、批灰的重复工序之后，还要挖出之前做型用的石膏，剩下的胎骨完全是由夏布、漆和古瓦灰构成。漆的黏着性和干透之后的坚硬度，也由此可见一斑。

做完胎骨后，接下来就是在上面刷推光漆，让它平整并进行打磨，这也是无论哪种工艺的漆器都要完成的基础步骤。生漆的颜色本是浅褐色，在氧化之后会变得越来越深，再调入一些硫化亚铁，漆色就呈现出浓稠的乌黑色。推光漆多为这样的黑色漆，因为没有加入任何颗粒物质，漆的硬度没有受损，能让胎体更加稳固。这样的漆也需要一遍又一遍地涂到胎体上，并且经过反复的修整，将高处磨平，低处用漆灰补上，最后才做成一个完整的胎骨。甘而可做过一个试验，他制作了一只虎口大的海棠杯胎骨后，小心翼翼地站了上去，想试一试它的坚固程度。“我当时心里很紧张，因为做一个胎骨很不容易，要好几个月的时间呢！但是又很期待，我觉得我做的胎骨经得起考验——果然，毫发无伤。”

制作胎骨的时间，占了整个漆器制作时间的一半。一遍又一遍重复的工序，看上去枯燥乏味，甚至还没有显现出漆器最吸引人的美感部

分，然而每一个步骤的完成，都需要绝对的专注与细致手法。甘菲在弥漫着熟悉气味的工作间里，目睹了一件件漆器诞生过程的细节：在闷热的房间里，漆器在沾满生漆、木屑和石膏的手指间逐渐显出光亮来，“我开始感受到手工艺的温度，开始理解它的价值，在日复一日的劳作中诞生的属于它的质朴的美感”。

“如琢如磨”

在完成的胎体上进行不同的髹饰工艺，最终呈现出的就是不同类型的漆器。黄成在《髹饰录》中按照漆器髹饰工艺的不同，将之分为质色、纹匏、罩明、描饰、填嵌、阳识、堆起、雕镂、戗划、斒斓、复饰、纹间、裹衣、单素这14个门类，其中填嵌类历来备受推崇。明代高友荆的《燕市漆器歌》称：“品题第一号填漆，再次波罗次剔红。”董其昌的《骨董十三说》则谓：“漆器……其佳者有古犀毗、有古剔红、有堆红、有戗金、有攒犀、有螺钿。”其实，高友荆所说的“波罗”也就是董其昌所谓的“古犀毗”，在工艺上也属于填嵌类。王世襄在《髹饰录解说》中说：“凡是在漆面上刻花纹，然后用漆或金，或银，或螺钿等物填嵌进去的，或用稠漆在漆面做出高低不平的地子，然后用漆填入磨平的，都列入这一门类。”因为备受推崇，而且稀少，工艺要求高，甘而可最想要恢复的就是犀皮漆的制作工艺。

关于“犀皮”称谓的来源一直没有定论。在《髹饰录》中，“犀皮或作西皮或西毗……”名称更是说法不一。一说犀皮漆受西方马鞯之启发，被马镫摩擦凹陷处有黑、红、黄等色相迭，粲然成文，而后漆工仿制，故曰“西皮”。另一说则认为“毗”指犀牛的肚脐，“其脐四旁，文如饕餮相对。中一圆孔，坐卧磨砺，色极光润”。无论哪种说法，都形容出了犀皮漆的外观特点：五色相迭，间杂斑驳，有黄成形容的“片云、圆花、松鳞诸斑”，而表面又是光润平滑的。现存最早的犀皮漆实物是三国吴朱然墓出土的一对耳杯，现藏于安徽省马鞍山市博物馆，红褐两

色相间，纹理疏略，但已经有了犀皮漆的特征。而在宋代吴自牧《梦粱录》中，已经有了“清河湖下戚家犀皮铺”与“游家犀皮铺”的记载。

然而犀皮漆工艺却在20世纪的生产方式变迁中逐渐失落了。“80年代时，工艺厂的俞金海老师傅恢复了犀皮漆，但是他去世后，这门手艺又失传了。”甘而可说。俞金海和他的父亲交好，自己属于他的晚辈，但是并没有机会正式拜俞金海为师，因此也不曾学到这门手艺。“以前的手艺人有什么独门绝技是不会跟外人讲的。我那时候并没有做漆器，所以俞金海师傅做这些手艺的时候还不会回避我们，有时候去他家玩，也看到一点，但是因为当时不做漆器，所以也并没有留心。”

甘而可研究犀皮漆工艺，还要得益于王世襄和袁荃猷夫妇的相关研究。当年王世襄注解《髹饰录》，对犀皮漆的工艺百思不得其解，后来袁荃猷无意中结识了北方犀皮漆制作工艺代表人物桂茂栲先生，从他那里获得了许多珍贵的一手资料，并在书中进行了记载。桂茂栲先生做犀皮漆的手法是在烟袋杆上先上一层石黄入生漆，调成厚“底”，趁其未干，用拇指推出一个个突起的小尖，名曰“打埝”。入阴房干透后，再把红漆、黑漆相间地涂在尖顶上，上一次入阴房一次，共四五道，为的是尖端长得更高些。此后通体上漆，最后用磨石及炭打磨，凡是打埝高起的地方，磨平后都围绕着一圈圈红和黑的漆层，形态像松鳞，层次分明，致密流动。

这些描述给了甘而可很大的启发，他意识到“打埝”是制作犀皮漆的关键。“埝的形状、高低、疏密，决定了之后磨出来的花纹是什么样的。”打埝首先需要调制稠漆。为了增加稠度和硬度，甘而可往生漆中加入一些蛋清，这样的漆用来打埝才立得住，否则就会慢慢塌下去，没有高度，也就没有了后面多层上漆的基础。但是由于埝的高起，往往外面的一层漆干了之后里面还没有干，就会产生皱皮收缩的现象，所以这时候甘而可反而要想尽办法让外层的漆干得慢一些。

打埝的手法则多变，只要能将埝施布得宜，方法不拘一格。常用的

有“推埝”，即是桂茂栲所用的手法。此外还有“沾埝”，选用老丝瓜络中肌理丰富的部位，蘸稠漆在漆胎上起花纹。这是甘而可常用的方法，他觉得丝瓜络肌理丰富，蘸漆打在漆胎上会出现各种奇异形状。“以此种方法打埝，层层髹色漆经打磨后大多能呈现行云流水般的花纹。也正是因为我用了这种手法，做出的犀皮漆肌理更接近明代犀皮漆，线条比较自然流动。”此外还有“篦埝”的手法，先将稠漆均匀髹涂、覆盖在漆面上，用竹片或木片制成弯曲的形状，在稠漆面上按压起花纹，这样的犀皮漆表面的花纹大小较为一致。

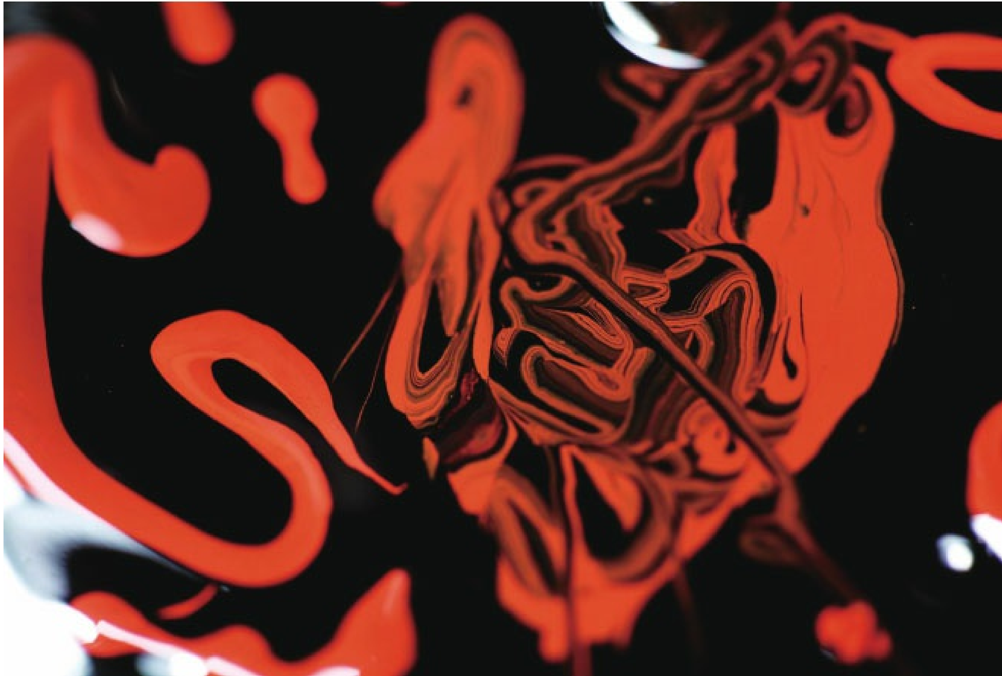
甘而可打埝的时候，看上去像是在写行云流水的草书，用丝瓜络蘸取稠漆之后，手法灵动跳跃，推光漆面上就出现了或大或小，或长或圆，或粗或细的图案，而且还彼此粘连，绝不相同，又浑然一体。“光看是不行的，得心到、眼到、手到。”甘而可说。如今的熟练得益于无数遍操作的经验，同时年轻时的绘画功底也帮了不少忙。打埝之后，待稠漆阴干，就要一遍遍地上色漆，如同之前制作胎骨时进行周而复始的工序。



漆器制作步骤1：生漆和灰



漆器制作步骤2：生漆搅拌



漆器制作步骤3：调漆



漆器制作步骤4：打埝

黄、石绿、珊瑚等。最基本的色漆以红、黄、黑为主，明代杨明注解



漆器制作步骤5：上漆

色漆是由生漆加入不同的色料粉末调制而成，诸如银朱、朱砂、石黄、石绿、珊瑚等。最基本的色漆以红、黄、黑为主，明代杨明注解

《髹饰录》时对犀皮漆的色漆髹涂方式做了详细介绍："黑面红中黄底为原法。红面者，黑为中，黄为底；黄面者赤、黑互为中、为底。"然而人们为了犀皮漆色彩的丰富，也往往会加入绿色、紫色、褐色等。为了让颜色更加绚丽生动，甘而可还仔细琢磨加入黄金的方法。他在漆面刷一层用60%的生漆与40%的桐油专门调制的金胶漆，然后将极薄的金箔贴在漆器上，再刷上一层透明漆。在后期的层层打磨下，金箔会随着埝的形状，如同色漆一样，显现出变幻莫测的条纹。"丰富的纹理是犀皮漆的关键所在。古代的犀皮漆作品，色泽凝厚不透明，有板结感和平面感。我希望在色彩上尝试一次突破，因此引入了古代从未用过的一些原料，如金、银等贵金属，及松石、珊瑚等。与传统色料相比，它们色泽更为鲜艳，气息更为华贵。不管磨成细粉还是碾成碎屑，都能在漆层中显现出丰富的色斑。"

经过多次髹漆和阴干之后，漆面高低不平的埝已经逐渐被后来的色漆填补得平整，这时候就要进行打磨，这是让纹理显现的过程。最开始显露的是围绕着埝的一个个豆斑纹似的点，随着打磨的加深，点会逐渐扩大，一层层的色漆随着埝的形状开始显现出一圈圈纹理，这些圈、线不断往外扩展，连在一起，形成千变万化的线条、图形，最终变成袁荃猷所形容的"或作行云流水之文，或像松树干上的鳞皱，乍看很匀称，细看又富有变化，漫无定律，天然流动"。



漆器制作步骤6：打磨

打磨看似简单，实则也是个有讲究的活儿，需要分成粗磨、中磨、细磨三个阶段，每个阶段所用的砂纸的粗细程度和力道都是不同的。“粗磨需要一定的力度，磨下去的厚度要根据埝子的高度来协调，也不可下力太猛。待到漆面显露出一个个色漆的晕圈之后，就要改用颗粒较细的砂纸打磨，等待这些晕圈旁边的花纹层次一一显露。”然而问题的难点在于，磨到什么时候才能停止？在甘而可看来，对“度”的把握是最难的。“即使磨到了较为理想的漆面，仍需要制作者判断：下面的漆层会不会更美？会不会超越现有的效果？这是犀皮制作中一个颇具挑战性、冒险性的工序。”——保守止步，也许未知的奇妙的肌理显现不出来；继续打磨，现有的肌理又有可能被磨散掉，如果同一色的色漆层相遇，不仅不会产生层层相叠的效果，反而会变作通体繁复变幻的犀皮漆肌理上一块显眼的单色色斑。



甘而可作品：流彩漆小盏配托（左）；犀皮漆小盏配托（右）

“很多东西是潜移默化的。我父亲是给人照相的，我以前就帮他洗照片，看曝光的程度，是过度了还是不够，这都要调整。我觉得小时候的经历让我对‘度’的把握更加准确。我有时候就想，做任何事情，对‘度’把握不了，都是驾驭能力不够的表现。想要做到最好，就要不偏不倚、恰到好处、适可而止。这跟为人也一样，不能过于偏执，也不能过于随意。我觉得对任何事物的把控都是一样的。做漆器跟做人，真没区别。”

“有器之用”

甘而可喜欢将他的人生哲学放到制作漆器的过程中，相互印证，这让他每日的手工劳作仿佛多了一份自我禅修的味道。他看中做事做人的“度”，也看中“温润如玉”的信条。在身边人看来，对待工艺的要求极为严苛的甘而可在生活中却举止温和，言行有度，不向人发火也很少着急，颇有君子之风——正如他自己标榜的，打磨自己的性情，也正像打磨一件心爱的漆器一样。

漆器制作的最后步骤，是要在漆面进行抛光或退光的处理。抛光又

称推光，是通过摩擦让漆面分子在特定温度下重新排列、均匀结膜，反复多遍，直至漆面达到晶莹光润的效果，然而光芒要温润，触手生温，不能过于刺眼夺目，也并非仅仅罩上一层清漆般的油亮。“你见过那种用了几十年的木椅扶手处形成厚厚的透明质感的东西吗？还有从前大户人家门前石狮子的头，被日复一日摸过后也会形成那种东西，我们管它叫‘包浆’。任何材质经过一定年头的反复使用，都会形成这样一层厚厚的包浆。我们在抛光时追求的，就是在短时间内，让它以密集、洁净的方式实现类似于包浆效果的晶莹的醇化。”

黄成在《髹饰录》中形容推光要如“玄玉”，退光则要如“乌木”。最初推光时，甘而可会用棉花蘸取少量的油和抛光粉，代替手指来轻柔地

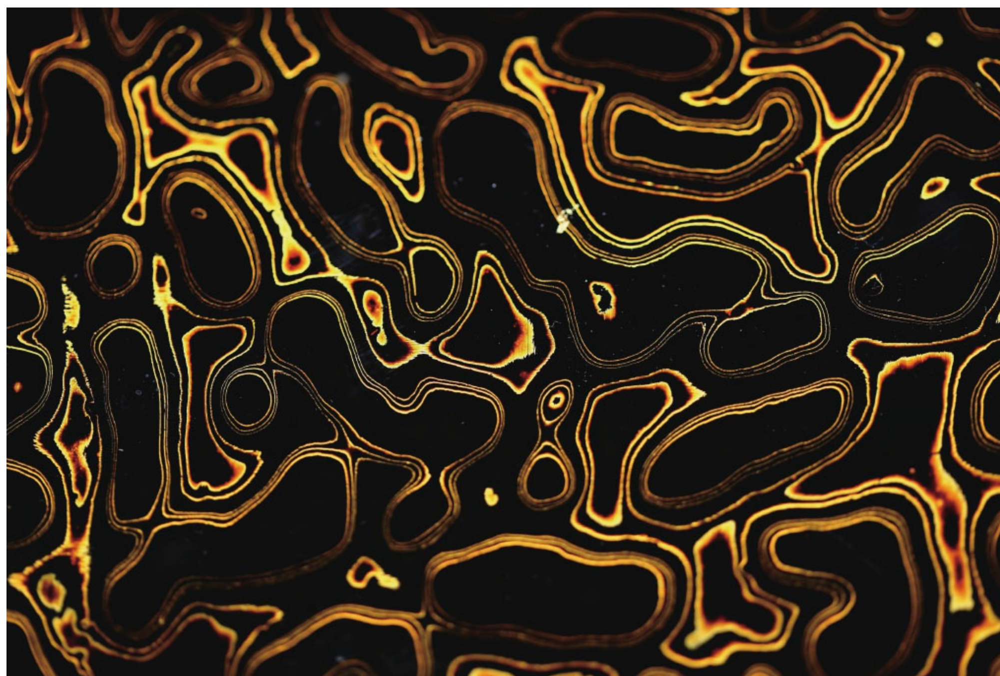


漆器制作步骤7：抛光

黄成在《髹饰录》中形容推光要如“玄玉”，退光则要如“乌木”。最初推光时，甘而可会用棉花蘸取少量的油和抛光粉，代替手指来轻柔地

摩擦漆面，因为如果从头到尾直接用手，皮肤恐怕早已不能承受。但是最后的抛光，一定要直接用手。“唯有手掌的肌肤与经验才能感应漆面推光的温度与频率，进而才能形成细腻、晶莹的表面质感。”

“退光”则是另一些髹饰工艺制作的漆器所需要的，在甘而可看来，要根据制作器物的气质来判断，它到底是要光洁照人，还是要古朴含蓄。他尝试制作的鹿角砂八棱净瓶，就需要退光的工艺。他的鹿角砂工艺灵感来自古代做琴，人们在漆灰中加入鹿角霜，这是一种鹿角熬制之后的细颗粒，加入漆中可以使其变得较为松软，适合琴身的发声共鸣，而它呈现在表面的深浅不一的褐色颗粒，又显得古朴美观。甘而可想要达到这样的髹饰效果，又想同时保持漆器的硬度不受损害，多次钻研，最后想出了通过特殊的制作手法来营造鹿角霜感觉的方法。在鹿角灰中加入辅助颜色的矿物质粉末和极细的金砂，最终达到鹿角霜呈现在漆面的效果，而通过“退光”使得光亮向内收敛，净瓶的色泽就变得更为含蓄沉着。



最终成形的犀皮漆纹理细部

这是甘而可在制作最拿手的犀皮漆外喜欢进行的尝试之一。在他看来，一名好的漆器工艺师，必须不拘一格，要对漆的性能了如指掌，对

它的各种变化及可能性不断探索。他尝试用漆的表现力，做出木、瓷、石等材质的感觉，一眼看去可以以假乱真，然而拿到手中，人们就要感叹它怎么这么轻巧，原来是漆器！每当这时，甘而可就会非常兴奋，在他看来，对别的材质的成功模仿，是对漆器表现力的探索，这出自他对漆器的追求。“在别人眼中，漆器只是很固定的模式，但是漆器可以表现的范围应该是更加宽广，更有深度和高度的，这就要靠漆艺家不断探索、尝试、发现，来丰富漆器创造的途径。”

甘而可和他的漆器探索，有时候看起来颇有一点冒险，漆器的做法变化多端，全无定论，于是他去尝试各种各样的工艺：螺钿镶嵌、金银平脱、剔红、剔彩、戗金……并且试图在原有的工艺上改进，创制出凹凸推光、流彩漆等髹漆工艺。但是精品漆器的制作，全凭手工，失败率高，产量极低，这种家庭式的手工作坊，产量也就更低。

2009年，甘而可被评为国家级“非物质文化遗产”传承人，这是对他所选择的路子的肯定。这种不断的尝试和追求，在甘而可看来，驱动力在于“美”，在于对漆器之“器”的认同，在于它随物赋形、变化万千的魅力，以及自身价值在其中的呈现。

“其实从漆器实用器皿的功能性而言，早在汉代就已被淘汰掉了。它之所以历千余年流传至今，是已经抛除、剥离了功能性，仅仅将价值求诸审美性和艺术性的制造动机。它卖的是‘工’和‘艺’，很可能后者更受重视。”甘菲说。因为学习考古文博专业，她在收集古典文献资料和艺术设计上参与了不少工作，也让她对父亲从事的这项创作有了更多的认可。“就是这种脱离了实用性、功能性、必需性的人工制品，才能在时代反反复复的潮流更迭里，不受革新的影响。它只从工艺内部生发和演进，从‘美’的目的出发，不需要追逐社会而保持它自己的节奏。因为从某种意义上来说，漆器2000年来承载着中华文明中一部分最雍容华丽的‘无用’。”

郑尧锦：给沉香另一重生命



《起舞》（郑尧锦沉香雕刻作品）

香道嬗变，随物赋形。不同于其他任何材质，沉香雕刻的诱惑在于，其材质千奇百怪，每件都不可重复，因而也赋予雕刻者前所未有的想象与创作空间。

复兴

两年前，郑尧锦把他的工作室从黄山市屯溪老街搬到了两公里外的一座居民楼里，房屋临山建立，避开主街，十分清幽。厅堂里摆放着郑尧锦从越南、印尼以及海南、广东等各个产地搜罗而来的沉香，由于产地不同，或结于树，或埋于土，或没于水，沉香的性状千奇百怪，有的

仿佛假山，有的形似城堡，更多的则是奇形怪状。每月总有十几天时间，郑尧锦把自己关在这里，潜心雕刻沉香。

在一般人眼里，沉香本已神秘，何况用它来做雕刻。沉香，又名“沉水香”、“水沉香”，位列古人所说“沉檀龙麝”四香之首，是沉香树受外因侵袭病变分泌的油脂，与沉香木混合而成的凝聚物。因其病变位置不同而形状各异，又按其采掘地点分为生香（树上）、土沉香（土中）、水沉香（水下）。品质出众的沉香，顾名思义，均可沉没水中。

2000年左右，郑尧锦第一次在台湾商人陈逸凯那里见到沉香。此前，他已经从事砚雕、木雕、竹雕、牙雕等各种雕工近10年，帮助陈逸凯做过不少仿古竹雕以及犀角杯的修复工作。陈逸凯为了感谢他，送给他3块打火机大小的沉香片。郑尧锦对手中的沉香十分好奇，这种材质闻起来清香沁人，形状也很奇特，雕工娴熟的他忽发奇想，能不能用它雕刻一点东西？

当天晚上，郑尧锦就用其中一块沉香雕刻了一把灵芝形状的小如意。第二天，陈逸凯面对这件回礼十分惊叹，带回台湾后，把它陈设在



比起雕刻，郑尧锦将更多时间花在冥想与构思之上

当天晚上，郑尧锦就用其中一块沉香雕刻了一把灵芝形状的小如意。第二天，陈逸凯面对这件回礼十分惊叹，带回台湾后，把它陈设在

一个展示柜中，不久就以30万台币的价格售出，引起轰动。郑尧锦的沉香雕刻之路也自此开启。

黄山历来是徽州文化的重镇，在黄山市歙县长大的郑尧锦从小便浸染在“徽州三刻”——石刻、砖刻、木刻的氛围中，周围到处可见融合精美雕刻的古代徽派建筑。在他印象里，即使在乡人的猪圈旁，也有精美的雕刻图案。郑尧锦的爷爷、叔叔都是木雕师傅，即使在那个人们已无力大兴雕刻建筑的贫困年代，他们仍能以雕刻结婚所用的门床箱柜上的图案为生。“他们在雕刻的时候，我在旁边帮忙搓搓刻刻，从小看到大，都不用去学了，直接拿刀就能上去雕。”对郑尧锦来说，木雕很简单，学习的过程也极其自然。



郑尧锦沉香雕刻作品《兰花》

高中毕业后，由于没考上大学，自幼喜欢雕刻的郑尧锦选择在徽州旅游工艺厂当一名砚雕学徒。一年多后，他无意中在新华书店看到一本刚出版的《徽州竹雕》，当时黄山的竹雕已然凋落，除了在博物馆里能

看到几件实物，难寻踪迹。参照里面的图案，郑尧锦做了几件竹雕，放到朋友在老街开的旅游工艺品商店，很快一售而空。随后，他花了一周时间，做了一件立体罗汉竹雕，以1 500元的高价卖给了前来淘货的台商。当时，身为特级教师的父亲月薪不过300元，郑尧锦决心转攻竹雕。

买竹雕的台商找到郑尧锦，除了购买他的竹雕，还让他修复古代残损的犀角杯，并推荐他阅读来自台湾地区和日本的相关图书画册，去博物馆看相关实物。郑尧锦的空间造型能力与雕刻功底，在那段时间得到了飞速提升。“开始没有立体的概念，全靠想象，人家去博物馆看人像的正面，我当时除了正面细节之外还专心研究其背面，看人物的宽度厚度、扭动的幅度，衣褶怎么走，研究女人、男人、罗汉、秀才、小孩的后面是怎样的。”由于研究深入，他刻起来非常快，一天可以刻六七个立体罗汉，普通人则三天才能刻一个。

一段时间，郑尧锦引领了黄山仿古竹刻的复兴，影响远及浙江、福建一带。一度，他收徒六七十人，竹雕厂为他每年带来六七十万元的收入。与陈逸凯的相遇，让他对沉香雕刻产生了兴趣。当时，他们达成协议，陈提供原料，郑负责雕刻，每月至少创作一件作品。如是几年，2008年，陈逸凯帮郑尧锦出了一本作品集《沉香之美》，轰动圈内。

日积月累，郑尧锦手里也积攒了一些沉香原料，竹雕经营带来的钱也为他购买沉香原料打下基础，由于对沉香越来越痴迷，两年后，他完全放弃竹雕，醉心于沉香雕刻。

机会

国人历来重视草本香草，正如《礼记》第二十五卷所言“致敬不飨味而贵气臭也”。沉香在很长一段时间里，因其焚烧产生的独特香味，

主要用于贵族祭祀礼佛之用。

自东汉见诸文字记载，至隋唐时期，沉香从域外大量输入，方才逐渐流入百姓之家。唐人浪漫而奢侈，除了焚烧之外，用沉香制作书箱、毛笔、刀柄，一应器物几乎都想用沉香制作，但对品香之道却浸淫未深。到了文风鼎盛，以精致生活为尚的宋代，香道盛极一时，燕居焚香，也从宫廷雅事进入寻常百姓的日常生活，所谓“品香、点茶、插花、挂画”四般闲事。“金炉犹暖麝煤残，惜香更把宝钗翻。重闻处，余熏在，这一番，气味胜从前。”“香痴”苏轼，留下诸多品香之词。

明清以降，沉香雕刻逐渐出现。但由于沉香原料稀缺，成块又少，多数只能采取“攒门拼接”的技法雕刻，独立成件的作品少之又少。另一方面，传统乃至现在绝大多数人从事的沉香雕刻，并未发挥沉香独特的美感，只能算是一种木雕，即使是现存台北“故宫博物院”代表古代沉香雕刻极致的《香山九老》，也属此例。

近百年以来，世道沧桑，巨变接踵，品香的雅事也与普通人的生活渐行渐远，沉香逐渐蒙上一层神秘的面纱，即使在传统人文荟萃的徽州，也是如此。近年来，随着经济发展，沉香再度进入国人视野，市场大量涌现的优质沉香原材，让郑尧锦看到了沉香在焚香品鉴、制作器具之外，成为一门独立雕刻艺术门类的可能。明清以后，所有雕刻艺术门类先后建立体系，达到巅峰。由于材料与雕刻理念所限，唯独沉香尚未独立，这也是历史留给雕刻艺人们的一个难得的机会。

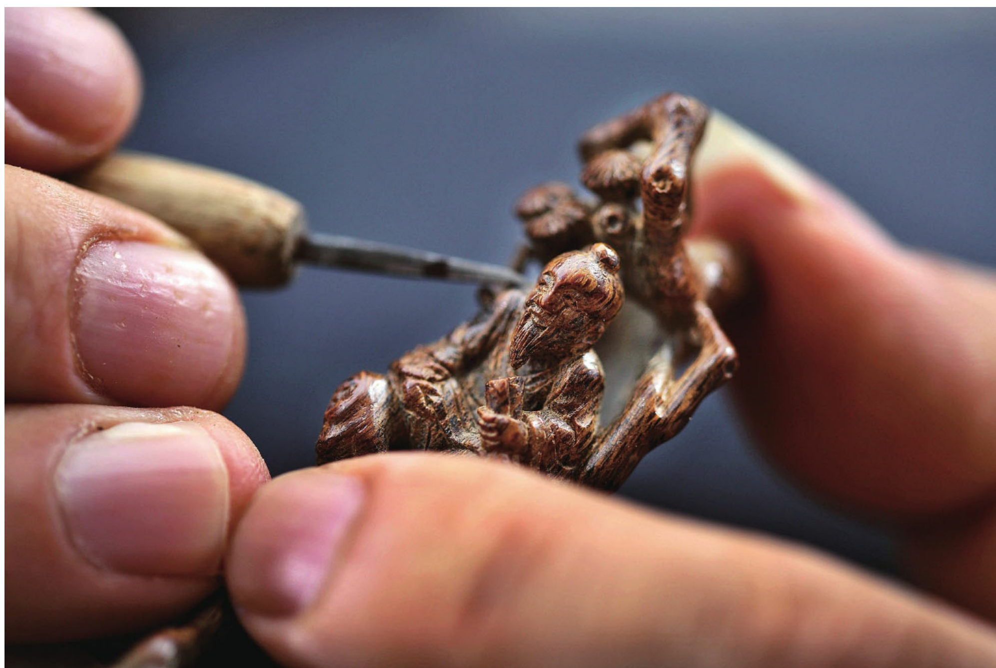
不同于其他任何材质，沉香雕刻的诱惑在于，其材质千奇百怪，每件都不可重复，因而也赋予雕刻者前所未有的想象与创作空间。与差堪比拟的根雕相比，由于好的沉香很小，甚至可以放在手上摩挲把玩，再加上它的材质本身纹路结构、光泽质感的天然之美和独一无二的香气，使它更加引人关注。“在传统文化的人文思想基础上，将沉香这种自然的美释放到极致，整个雕刻作品就有了生命。”



郑尧锦沉香雕刻作品中的写实之作——《扁豆》

沉香雕刻的第一步是选材。首要的原则是选可以沉水的香，此外，沉香的气味如何、油脂是否均匀、结构肌理特征如何、形状质地是否漂亮，都关乎一块沉香的完美程度。

由于沉香原料珍稀，适合雕刻的沉香更少，也为了保持沉香特性的自然之美，郑尧锦在长期的沉香雕刻中总结了“顶边、留皮、顺丝、冷合香”等独特的沉香雕刻语言。所谓“顶边”雕刻，就是最大限度地采用沉香原料。“留皮”就是保留和利用沉香在土中埋藏千百年后所形成的独特结眼和肌理，以便更好地展现大自然的造化之美。“顺丝”则是指在雕刻中，应尽量利用沉香的肌理油腺设计雕刻，才能增加作品的牢固性。“冷合香”是利用不同沉香的香味、颜色、质地攒斗在一起，使一件沉香作品在嗅觉、视觉上完美组合，成为沉香艺术品的交响乐。



由于材质特殊，沉香雕刻形成所谓“顶边、留皮、顺丝、冷合香”等独特的艺术语言

冥想

沉香本身的特点，也为雕刻带来巨大挑战。郑尧锦有一件在越南红土埋藏的沉香，由于埋藏土里的年代久远，沉香的表层已经腐烂了，这种沉香雕刻起来难度很大，如果不用特殊的技法，一刀下去，两边都会掉落。于是，在雕刻红土沉香的过程中，不但技法上有难度，还因为红土沉香内部结构的不确定因素很多，创作中需要极强的应变能力和驾驭能力。在郑尧锦看来，目前国内几乎没几人在真正意义上可以雕刻这种红土沉香。

郑尧锦把更多的时间花费在构思和想象作品上面，不管是在安静的工作室，还是在喧闹的KTV，甚至在火车上、在大街上，只要愿意，他闭起眼睛就能想象每块沉香的细节，进入创作状态中。

郑尧锦并不愿意多谈他的创作状态。对他来说，闭目冥想，则进入

另一世界，他自己才是那里的真正主人。雕刻罗汉，他便幻想如果自己是这个罗汉，会营造一个怎样的空间：“这边最好来块石壁，石壁上有几棵枯树，甚至上面有几个点都是我自己想要的，就跟画一样，边上有一个小石台，放一个我喜欢喝的茶和茶杯，边上的溪流连流水的量是多少，发出多大的声响都是我想要的，不然水流太响会惊扰我，脚边的小草可能就是我桌上最喜欢的那盆菖蒲。”雕花的时候，他又会把自己想象成那朵花：“如果我是花，我要怎么开，从哪边开起，怎样开才能最美地绽放。”每一件作品他都当作是他自己，作品的每一个角落他都看作是他身体的一部分，每一个部分他都用心斟酌，他希望欣赏他作品的人都能读懂他，与他交流。

有几件作品是郑尧锦颇为得意的：一节细长的沉香被他塑造为一股喷薄而出的溪流，几只蝌蚪蜿蜒其中，跃然水间；一段插入古色古香花瓶的沉香上，趴着一只利用自然瘤结雕刻的蟾蜍，一派“井底之蛙，看到天下”的动感；一个用以供奉佛陀的果盘中，黑亮外壳上自然褶皱十分逼真的栗子，形态各具的核桃和花生栩栩如生。2008年，郑尧锦一个以莲蓬、菱角、荸荠的《水生三宝》作品拍得222万元高价。据称，几颗真的莲子混杂其间，真假难辨。

郑尧锦并不过分强调雕刻技艺本身，在他看来，综合素质非常重要。雕刻更关键的是其背后作者的修养、原创能力与所表达思想结合的高度。一件真正的艺术品，人们总能从中看出作者的修养、心性与状态。

一个偶然机会，郑尧锦结识了中国美术学院孙皖平教授，当时郑尧锦正在老街的店铺里雕刻一件竹雕罗汉，一位闲逛至此的老者被他吸引，驻足观看了半小时，看他把一段竹子变成作品，不禁赞叹他造型之准、动作之快。两人从此结识，孙皖平不时请他雕刻，并巧妙地提出很多修改意见。郑尧锦慢慢发现，经他指点修改的作品大不相同，少了几分匠气，多了几分文气。此后，又在他的指引下几乎跑遍了全国各地的

博物馆，学习各个历史时期雕刻造型的特点。

渐渐地，郑尧锦形成了自己独有的学习借鉴之路——“开始是自己雕，遇到什么问题，然后去看书，书看完了再去博物馆看实物。”

等待

拿到一块沉香之后，郑尧锦要把它放在手里反复把玩，确保沉香的每个细节都装入脑海，之后在漫长的构思过程中，要让每个细节、结构甚至瑕疵都有可能成为他设计的起点甚至亮点。这是一段“得之我幸，不得我命”的奇妙之旅。那种经过长期构思、灵感乍现的美妙感觉，常常让郑尧锦兴奋不已。

有一次，朋友把一块只有几张A4纸厚的沉香交给郑尧锦，看他能不能创作点什么。这让郑尧锦大感头疼，他随手把它放在工作台上，继续忙别的事情去了。偶尔闲下来的时候，他会拿这块沉香把玩一下。如此过了两三年，在一个秋天的夜晚，忙碌到凌晨两点多钟的郑尧锦像平常一样焚起一段沉香，坐在椅子上定神休息。无意中，他再次瞥到那块沉香，一个念头忽然闪现：它的样子很像两块重叠在一起的银杏树叶，是不是可以尝试做银杏叶？

被自己的念头惊到的郑尧锦马上下楼开车，去找记忆中的银杏叶。兜了一个多小时，他终于在一条道路边找到了银杏树，小心翼翼地带回几片银杏叶。回到家中，他又研究银杏叶的叶边如何收、怎么结，做到胸有成竹后，他凝神屏气，一气呵成。

至今，郑尧锦的家里还藏有各路朋友送来请他创作的沉香原料。假香、差香不雕，觉得没法创作的沉香也不雕，原则上交付日期不定。他需要将每块沉香的形状特性收入脑中，反复琢磨，随时迎接灵感的拜访。

在沉香雕刻中，等待显得尤为重要。有一次，郑尧锦在北京古玩城闲逛时发现了一株莲花形状的灵芝，他顿时想到了此灵芝形似佛国千瓣之莲的圣物，瞬间产生了创作一组干果置于千瓣莲中，供奉佛陀的念头。为了收集齐适合制作栗子、花生、核桃的材质，他用三年的时间寻遍各地才最终凑齐。还有一次，郑尧锦发现了一块从越南红土层出土的沉香很像佛手造型，为了寻找与其完美搭配的枝杈，又寻找了4年多。

随着近年来作品拍卖与收藏行情的转好，郑尧锦有了充足的沉香原料，他开始自由地设计与创作能充分表达自己思想的作品。除了传统的小写意的仿生器物与人物造型外，他还创作了符合现代主流审美的《太极》、《舞者》等大写意的作品，他现在更多地还是从宋明以来的画作及博物馆和传统文化中汲取营养。他说，这辈子能把中国传统的东西传承好，就非常不容易了。

此外，郑尧锦还以沉香制作各种形状的灵芝，来展现唐代诗人司空图所著《二十四诗品》中所举的24种美学境界，其中的难度可想而知。他既要对诗品的美感有充分领悟，还要对沉香的特质与产地有清晰认知。如何用沉香雕刻的灵芝表现“悲慨”？曾经的繁华落败后的结构得有，但去哪里找这么结构丰富又要有苍凉破败的表象的沉香？他自然而然想到了“土沉”。老挝的“土沉”裂得奇奇怪怪，最有可能符合要求。“雄浑”的适合在越南的土层找，“清奇”的要在我国香港土沉找。郑尧锦对此已有方向上的判断，所需的只是时间和运气。



郑尧锦沉香雕刻作品《佛手》

由于长期的积累，郑尧锦自己还存有十几箱沉香。在他看来，这些沉香未必都有机会成为作品，除非有了充分的想法，他才会动手去做。在郑尧锦的理解里，雕什么不重要，最重要的是雕出自己的思想，“做任何东西，沉香只是载体”。

手艺人鹏师傅：让陶艺和生活合二为一



地藏王菩萨（曾力作品）

对『当代陶艺大师』『陶瓷艺术家』这样的名头，曾鹏避犹不及。他说：在我眼里，艺术家其实就是手艺人。从佛山石湾到番禺紫

泥堂，我们想做的，不过是在传统技艺和日常生活之间铺一条路，让民艺和生活合二为一。

虞公窑

朋友都把曾力、曾鹏叫作“力师傅”“鹏师傅”。两兄弟出自佛山石湾陶艺世家，十几年前在山野里搭建了一座远近闻名的“虞公窑”，带领工人制陶造木，过着一种且工且读且画的匠人生活。



曾鹏

曾鹏1953年出生，那一年，正好他父亲参与创建的石湾美术陶瓷厂成立。20世纪50年代初，政府组织抢救民间工艺传统，曾鹏的父亲曾良被广东人民美术社派驻到佛山陶都石湾。曾鹏说，同来帮助建厂的人后来一个个返回广州，他父亲却留下了。母亲带他和哥哥曾力从广州移居石湾，在厂里安了家。他们父子两代人，自此就和石湾陶艺相伴60年，

经历了它在新中国成立后的兴衰变迁。

佛山石湾以“石湾公仔”传世，陶塑手艺相承几百年。小镇虽无景德镇那样的皇皇官窑历史，但自明代民谣兴盛起来，为当地延续下来一条民间艺人的血脉。50年代的石湾美术陶瓷厂，几乎聚集了当时石湾的所有民间大匠：擅长人物雕塑的刘传，擅长动物雕塑的欧乾，擅长配釉的吴灶生……他们从私人手工业者变成“公家人”，并被国家动员起来各自收徒传艺。徒弟由组织分配，聪明好学之外还须根正苗红。1954年，曾鹏的父亲曾良拜师在欧乾门下，后来成了岭南陶艺界有名的“鹰王”。

曾鹏和哥哥曾力，从小玩着泥巴团长大，跟在老师傅们身边度过了童年。和这些手艺人朝夕相对，给了曾鹏对工匠精神的朴素认知。

“老师傅们教给我的，最重要的是尺度和本分。他们觉得，今天能把今天的事情做得圆满，就是老天的恩赐。如果每天都能做好，手上就有了一辈子的活计。”曾鹏说。这些手艺人的生活方式，在他看来自有一种优美单纯的节奏，比如，师傅们每天上午一定会在某个固定时间去喝茶，而且永远在同个茶楼、同个位置。当地人对他们都有一份尊重，即便其他茶客去得早，也从不占用他们的位置。如果座位空上两天，大家就知道，师傅生病了。师傅们坐下来也通常先不忙叫茶，悠悠地看完当天报纸，仔细叠放好，然后拿出自带的茶碗，叫上一壶茶、两个叉烧包，吃完踱步回去干活儿。这种日常的重复与连续，形成了他们对待身边所有事物的尺度，也包括自己的手艺：平缓踏实，心无旁骛。

红釉与别人大不一样，层次丰富，红中透紫，十分耐看。曾鹏说，吴师



曾力

据曾鹏回忆，哥哥曾力的师傅吴灶生一手配釉绝活儿，尤其他配的红釉与别人大不一样，层次丰富，红中透紫，十分耐看。曾鹏说，吴师

傅做陶几十年，因为长年保持同一姿势，腰背和四肢都曲如弯弓，可他只要坐到拉坯机前，在外人看来古怪的身形便如鱼入水。“吴师傅对采料多讲究，绝不像现在的人一样乱挖无度。石湾旁边有个山丘，上面出产一种风化石英，行内人都说，只有这个山上的石英才能配出好釉。他每次带我哥上山，都会指点哪片地方可以采，哪片不可以。在他眼里，山体形似鲤鱼，采料的部位要选鱼肚，石英就好比鱼肚里的脂肪，采一些出来不碍山体，其他地方却乱来不得。听我哥说，有一次他们上了山，师父四处看看，跟他说：今天鲤鱼好像不太高兴，我们不采了，回家去吧。这不全是迷信，是对祖辈赖以为生的天地自然心存敬畏。”

如今的曾鹏每次去欧洲，看到街边摆摊的手艺人，必定要上前去买点他们做的东西。他用这种方式来表达自己对以手造物者的尊重。

直至80年代，石湾美陶厂在南方都是一个很重要的文化单位。除了这些老师傅，来自北京、广州等地的艺术院校的陶瓷大家、画家也长期下厂来做创作，曾鹏小时候常见到的，就有郑可、谭畅、高永坚等名家。曾鹏自小鬼灵精怪，捏公仔从无规矩。中央工艺美院教授郑可却对这孩子手下的各种奇特感受力很有兴趣，每次来石湾，见到他玩出来的新“作品”都要取走。1985年，先后进入美陶厂工作的曾氏兄弟已经是石湾陶艺的新生代翘楚，并获邀去中国美术馆办“石湾现代陶艺展”。开展前，郑可老师从家里抱来两个鞋盒，曾鹏打开一看，全是他小时候做的东西，竟被保存了几十年。

广州美术学院的谭畅教授曾告诉曾鹏，他们学校里面有很多景德镇陶瓷学院的老师傅在教课：拉坯的，画青花的，做釉下彩的，他们没有学历，但手艺超人。这成了曾鹏后来报考景德镇陶瓷学院的最大动力。入学后，曾鹏发现很多同学是因为考美院不成转投而来，多数人想着当画家，对工艺行业并不感兴趣。唯有曾鹏对工匠身份很认同，抱定学习陶艺的想法。曾鹏说，景德镇四年，给了他最基础的训练。“民间大师教你的东西和学院训练是两回事。我不太听话，自己有一套想法，画得

也不像老师教的，所以有些老师很不喜欢我，但也有老师对我十分偏爱。”除了上课，学校允许他们到处踏访，去工厂，去民间作坊，周边唐宋元明清的古窑址更是看不尽。曾鹏喜欢读文物杂志，里面一介绍什么古窑址发现，他就背上锄头按图索骥，哪个村、哪个山头，从周边拣一些碎瓷片出来收藏。“我对文物没兴趣，主要是拿回去琢磨古人的工艺。现在有些做鉴定的人其实不懂，谈论器形、纹样，多半人云亦云。其实对我们手艺人来说，判断年代要看工艺：装烧、拉坯、上釉，各个朝代方法都有差别。我现在还记得有一位刘新元老师，当时是景德镇考古所专家，他只给我们上过一次课，介绍历代碗的装烧工艺，我受益至今。”景德镇有条昌江，江边有片滩涂，沉埋古瓷片达两公里多长。每到周末，曾鹏就和同学跑到滩涂上去拣瓷片。“有一回我们发现大批废弃的碗底，同一个图案有无数瓷片，全都一模一样，那次让我相当震撼。我领悟到，其实很多绝活儿的产生，是对一件事情无数次地重复。一个人如果一生专注于一件极简单的事情，并不用刻意设置目标，日复一日，他就可以练就绝活儿。”

1989年，曾力、曾鹏辞职离开美陶厂，初创“虞公窑”。以传说中石湾陶艺的祖师爷“虞公”为名，他们研习民间工艺并回归古代匠人内心法则的意愿已全然表露。多年以来，他们都保持小规模的手工劳动方式，带着十几个工人，在稻田和菜地之间的山冈上，自由自在地践行着他们的现代陶艺理念：不割裂传统，不混装西方，每天专注于从手底传递出对自然和生活的真实亲近。

他们的陶塑图式线索大多取自岭南风物、神话传说，但风格相异：力师傅潜心佛像，静邃优美；鹏师傅的塑像超脱不羁，但其墨稿却有文人画的简雅，看他手底的泥坯塑形功夫则如流水乐音，形意淋漓。

紫坭百工

鹏师傅的新工坊“百工造”坐落在番禺紫坭岛上的紫坭糖厂旧址。小岛被水道四面环绕，因为地处“珠三角”腹地，距离广州、顺德、东莞、佛山都不到半小时车程，这几年已被开发为以桑基鱼塘为主的生态农业旅游区。岛上的著名地标，除了重建的清末岭南园林“宝墨园”，就是这座昔日中国南都最大的国营糖厂了。

与石湾美陶厂一样，紫坭糖厂也在1953年建成，是新中国第一家自动化榨糖生产线，最兴盛时，厂里有4 000名工人。每逢榨季——头年10月至第二年3月，送甘蔗的船会密密麻麻地排列在河面等待入港卸货，两个500吨泊位码头和一座临河万吨仓库就是那个时期的见证。1997年，随着国营企业的衰落，盛极一时的糖厂停产，变成了一处现代工业遗迹。据番禺市国资委资料，整个厂区保留有50年代至90年代四个不同时期的厂房，其中较具文物价值的1953年建筑共11处，包括苏式办公楼1栋、宿舍楼3栋，为研究广东乃至全国现代工业建筑的发展史提供了实物。最大一栋苏式建筑位于紫坭糖厂正门旁，是一排混合结构二层楼房，前廊带有圆拱，黄色外墙虽颜色剥落但仍大体完好，这种建筑风格在广东一带极为少见。其他厂房虽已拆除机器，但空间架构被保留下来，鹏师傅的“百工造”就是把这样一栋旧厂房改造成了集合金工、陶艺、木艺、家具、玻璃等装饰艺术设计、制作的生产车间。



紫坭岛上的旧塘厂改造为“紫泥堂”园区，曾力、曾鹏的新工坊“百工造”就选址在这里。图为改造前（上）、后（下）的厂区

当紫泥堂置业有限公司董事总经理何卫东先生租下紫坭糖厂旧址，并重新做全方位规划时，他想到了令他迷恋多年的“虞公窑”，以及它那独特的气息：无论主人还是访客，抑或远来的买家，都能在它营造的平

静时光中，享受传统技艺带来的自在和喜悦。在何卫东的发动下，包括大学教授、空间设计师、工匠达人和建筑工程师在内的12个有缘人共同成立了一个团队——“存墨设计”，这个团队立足于传统美学和当代设计概念相结合、空间创建与工艺改良相辅相成、当代生活理念与艺术价值生产同步的理想目标，把“虞公窑”践行的生活方式“放大”到这片25万平方米工业遗迹的保留和改造中。而鹏师傅不但是“百工造”的主人，也将是整个紫泥堂的灵魂人物。

鹏师傅说，糖厂旧址的体量大过“虞公窑”数十倍，但他手工造物的工匠态度不变：设计是与日常生活相关的“计划和设想”，是通过日常生活中的个体自主来实现对现实环境的超越。所以，同样是依托于工业遗址改造，他们无意复制一个北京“798”或广州红砖厂那样的艺术商业区，而是要打造一个围绕岭南文化生发的生活乌托邦——每个单体都像传统工匠一样专注、简单，养成自我建构生产循环的能力。“在这里将有古老手工业、东西方饮食文化、岭南传统武学和医学博物馆，也会有茶庄、食社、琴舍、学校。人们可以带艺安家，也可以只是来此休憩和享用。对我们来说，紫泥堂就是提供自在生活的每一天。”

鹏师傅现在每天往返于虞公窑和紫泥堂，将朋友们心中的第一期“墨稿”不紧不慢捏塑成形。就像他做陶，讲究留有“余地”，不让人一览无余。江边的万吨仓库，正在改造为空中四合院，游艇码头和直升机4S店即将成形。相邻的苏式办公楼，已经变成一幢精品居所，横跨顺德河道，与宽阔江面一窗相隔。居所门前，存璞茶庄正依傍池塘和榕树而起。

鹏师傅的“百工造”已经开工了，用老船木打造家具的低沉轰鸣每天在厂区里起落。一桌，一椅，一凭栏，旧物再生的味道就这样缓缓打散到紫泥堂的每一个角落。

张参忠：恢复庐州木雕



张参忠的白酸枝木刻作品《红楼梦·元春省亲》局部

融合东阳木雕与徽州木雕的技艺特点，张参忠所恢复起的庐州木雕，正在商品与艺术品的平衡之中，寻求着自身的复兴。

富贵手艺

虽然来到合肥30多年了，张参忠的东阳口音依然很重。电话里，他一直把“潜山路”说成“青山路”。除了乡音，1980年，35岁的他，还从“木雕之乡”浙江省金华市东阳县带来一身技艺，并在此后的时间里，将其与徽州木雕及庐州传统木雕技艺融合，成功恢复起业已中断的庐州木雕。

从合肥市蜀山区向北驱车20多公里，才能到达位于双凤经济开发区的参忠木雕厂。一楼展厅里，摆满了张参忠这些年潜心创作的木雕作品，其中既有费时三年多完成的镇厂之宝《红楼梦·元春省亲》，也有采取徽州木雕传统意趣而作的《和谐图》。门口高高堆起的箱中所装的，是准备运往新西兰的旅游纪念品。在二楼车间里，几部巨大的机器旁边，工人们正忙着抛光、油漆机械加工完的毛坯。这样一幅艺术与商业并重的场景，其实与千百年前便注重艺术与实用相结合的传统木雕，如出一辙。



庐州木雕传承人张参忠

用张参忠的话说，木雕是“富贵手艺”，即使在他的家乡东阳，过去也只有有钱人家才请得起木雕师傅，为建筑、家具精雕细刻，增添光彩。另一方面，木雕艺人在手艺行当中的收入也首屈一指。张参忠回忆，在20世纪60年代，他们去农村干活儿，一天的工资是1.5元，比较之下，木工拿1.25元，篾匠只有1元。

张参忠出生在一个手艺世家，祖辈都是做铁锅的手艺人。父亲开办

了一个有五六人的小厂，属于自己也参加劳动的“小老板”，由于手艺出众，还博得“小东阳”的外号。由于自幼家境不错，张参忠学习并不用功，以致在1961年中学毕业后连续考了几次高中也没考上，更别说考大学了。但另一方面，他从小爱好广泛，喜欢写字画画，又在木雕的氛围中长大，因此并没选择子承父业，而在1964年正式拜东阳木雕厂的退休艺人沈昌荣为师学习木雕技艺。

东阳木雕，与青田石雕、黄杨木雕并称“浙江三雕”，千百年来享誉全国。早在唐代发掘的古墓中，就有雕刻精致的木俑出土。经宋代进一步发展，东阳木雕至明清盛极一时。乾隆年间，400多位木雕艺人进京修缮宫殿，故宫的许多雕梁画栋乃至龙床龙椅，都留下了东阳艺人的印记。

在张参忠小的时候，经常有艺人到家里干活儿。当时要学习木雕，还需要有门路。作为关门弟子，尽管师傅和他情同父子，但学习起来并不简单。行里流行一句话：“三年学徒，四年半作。”也就是说七年下来，还只能算半个师傅。在学艺的前半年里，张参忠需要学习握刀、磨刀、推刀等基本功，边学边推，边推边磨。木雕雕刻的刀具种类繁多，粗分也有几十种，不同刀具的握法不同，磨起来更是不易。开始学时，师傅连刀都不让他摸，担心将刚刚磨好的刀具弄钝。学会了握刀和磨刀，师傅丢过来一把平刀和一块没用的木头，让他将木头推至完全平整，推刀可以训练手劲，也可帮助初学者熟悉木头的纹理和刀法。

“基本功学好，手才会变稳，才能学下面的东西。”尽管上学时吊儿郎当，但一做起自己喜欢的事情，张参忠就很投入。白天跟在师傅后面干活儿，晚上自学画画，很少出门玩。睡觉前师傅还会给他讲其中的道理，白天哪里干得不对，应该怎样做。

如此学了两年，农村闹起了“四清”运动，沈昌荣被要求不得再带徒弟，否则便停发退休工资。为了不影响师傅，张参忠主动要求回了家。可停顿了一个多月后，张参忠依然想学，父亲便把师傅请到家中教他。

一年之后，师傅去世，学艺三年的张参忠一般东西都会雕了，便和师兄两人，开始所谓的“半作”生涯。

几年之间，张参忠往来于东阳的三四十个木雕厂，已经可以独立承接一些活儿干。1970年，张参忠在家乡创办东阳虎鹿木雕厂，并担任厂长。这个社办企业起初只有五六个人，最多时有30多人。当时厂里的活儿，一方面是东阳木雕厂干不完而分配下来的，另一部分则来自县里“手工业联社”的分配，此外还有一些私人送来的散活儿。“手工业联社”是一个专为木雕厂服务的政府组织，负责从外面接到活儿后分配给大家。在那个计划经济的年代，小的木雕厂要定期去县里开会，根据自身规模大小，被分配相应的活儿，完工后再交到县里统一验收。

张参忠在虎鹿木雕厂整整当了10年厂长。由于负责全厂的设计图纸和质量把关，他继续自学工笔画，临摹别人的画作，为此后的木雕设计打下了坚实的美术基础。在师傅去世时，他还曾为师傅画过一幅素描像。张参忠的木雕技艺也在提升，但手艺是无止境的，碰到自己没做过的东西，他仍要不断向前辈请教。2015年，张参忠已经从事木雕16年，此时的他还没意识到，在合肥有件更重要的事情等着他。

从东阳到庐州

合肥旧称庐州，自古人文荟萃。与历史悠久、声名在外的徽州木雕相比，庐州木雕以构图谨严、造型写实的特点自成一家。只是在“文革”之后，庐州木雕日渐凋零。改革开放后，受文化复兴与旅游开放的时风影响，市政府大举投资合肥工艺美术厂，计划将其建成一座堪称对外开放窗口的花园式工厂。150多人的工艺美术厂里，设有竹雕、发绣、湘绣、机绣、火笔画、国画、戏服诸多艺术工种，庐州木雕正是其中有待恢复的一个门类。

在偶然的机缘下，合肥工艺美术厂联系上了张参忠。于是，张参忠带着《七仙女下凡》、《寿星》、《三打白骨精》三件木雕作品加入了合肥工艺美术厂担任木雕车间主任，同时他举家搬迁，正式在合肥安家。

虽然有深厚的木雕基础，但要真正恢复庐州木雕，除了鉴赏吸收传统徽派木雕的特点外，张参忠还要学习更多的东西。在20世纪80年代浓厚的学习风气中，各地都开设了不少艺术学习班。浙江美院雕塑系的毕业生郭端本，当时在合肥群众艺术馆开设了一个雕塑学习班。1981–1982年，张参忠在那里学习了雕塑，加强了自己的立体造型能力。在参忠木雕厂的展厅里，至今还存放着一个鉴真和尚的泥塑，那是张参忠为完成一个日本客户的订单，为木雕成品所做的泥塑参考。



泥塑鉴真像。曾作为圆雕木刻的造型参考

“我从事木雕这么多年，发现要做好木雕，一定要多看别人做得好的东西，学习和继承传统的东西，然后不断创新。”事实上，张参忠所恢复的庐州木雕，已然不是完全传统的东西，更像是东阳木雕与徽州木雕的一种融合与新变。

东阳木雕与徽州木雕各有所长：前者讲求精雕细刻，构图丰满，层次丰富；后者则比较古朴，造型以平面居多。张参忠翻捡出一块古色古香的徽州木雕作品，让我们感受其艺术特点："你可以用手摸一下，徽州木雕的造型基本在一个平面上，东阳木雕则有高有低，层次比较多。"



木雕艺人正在雕刻作品



张参忠在细刻《清明上河图》局部场景

融变之后的庐州木雕，不但精雕细刻，而且造型写实、层次感强。此外，张参忠学习国画的构图特点，使作品构图看起来疏密有致，远近大小各有对比，同时线条流畅，富有一种流动的美感。

在合肥工艺美术厂，张参忠带领着十来个艺人，主要做一些旅游产品，兜售给前来参观的外国人。在他取出的一沓照片中，有一幅创作于20世纪80年代的《八仙过海》，作品中人物衣袂飞舞，呼之欲出。另一幅《麻姑献寿》也是他在那一时期的得意之作。1989年，张参忠带着这幅作品，随安徽艺术代表团到日本久留米参展交流，那是他第一次把庐州木雕带出国门。

“当时真是拼命干。”张参忠说。除了白天在工厂干活儿，他有时晚上也会在家干点私活儿。他加班加点雕刻圆雕佛像，那时还在读小学的儿子张海峰看到父亲干活儿，也跟着摆弄刀具。

1996年，张参忠从合肥工艺美术厂退休，同年，厂子也以1 900万元的价格出售了。不久，一栋银行大楼出现在原厂位置，当年手下的木雕艺人也各奔东西。遗憾之余，张参忠开办了自己的参忠木雕厂，一方面将过去的徒弟聚集起来，利用原有渠道生产销售，另一方面也腾出手来，将更多精力投入艺术品创作。

商品与艺术品

走进参忠木雕厂的展厅，最吸引人的正是那件《元春省亲》。这幅高2.4米、长3米、宽1.2米的巨幅作品上，分布着远近高低、大小各异的90多个人物。作品左侧，是被一群少女环绕的贾母和正要迎上前去的宝玉，旁边稍作留白的地方是开路的太监，居中的是以元春为中心的省亲队伍，队伍里的人手执乐器财物，不一而足。在上方稍远的亭台楼榭中，不少小人探首观望。仔细观看点缀周围的苍松，枝丫上仿佛虫蛀风

蚀的小洞清晰可现。为使作品富有流动的美感，张参忠将作品主体部分设计为竹筒形状。由700多斤红木做成的底座上，漂浮着浅浮雕刻制的朵朵祥云，呈现出梦境般的效果。

《元春省亲》的设计思路，1996年便在张参忠的脑海中形成了，由于之前就做过《红楼梦》题材的作品，他一直希望能以更大的场景与构图加以体现。

木雕的第一道工序是构思与画样。《红楼梦》是大家耳熟能详的题材，这就确保了木雕作品的影响度。选择“元春省亲”的段落，因为它不仅喜庆吉祥，还包括众多人物和宏大场景，这都激起了张参忠的创作欲望。在构图上，张参忠将国画与木雕结合在一起。“我把里面的人物布局安排成一个大曲线，这样就有了流动感，如果大家像开大会一样排列得整整齐齐，就没有那种感觉了。”此外，疏密关系也很关键，人物不能重叠，需要穿插设计得当。更细的地方，要考虑到作品中园林建筑、人物服饰、脸上表情所展现的富贵喜庆之气。







深浮雕与镂空雕结合的雕刻手法产生多层次效果

在完成诸多小的分解画样之后，张参忠创作了一幅与作品等大的画样，用复写纸将其印到木板上。在接下来的毛坯刻制环节，层次设计尤为重要。《元春省亲》的层次多达7层，更涉及线刻、半雕、浅浮雕、深浮雕、镂空雕等几乎所有木雕雕刻手法。

这幅作品从2006年开始雕刻，前后做了三年，费力惊人，“光一个人物的发丝和发髻，就得雕刻一天”。正是凭借《元春省亲》《和谐图》等三幅作品，张参忠在2012年被评为第二届安徽省工艺美术大师。随后，他以庐州木雕的传承人的身份，入选安徽省“非物质文化遗产”项目代表性传承人。

某种程度上，张参忠能抽出更多的精力搞艺术创作，得益于小儿子张海峰对木雕厂业务的打理。张参忠的三个孩子都从事与木雕有关的行业，大儿子开办红木家具厂，女儿在旅游品商店销售木雕产品，小儿子则继承了父亲的衣钵，专心于木雕厂的业务拓展。

高中毕业后，张海峰去新加坡铸币公司工作了5年，在那里，他利用之前在木雕与绘画方面的基础，一面学习钱币铸造所需用到的浅浮雕技艺，一面学习电脑制图软件。

2000年底，张海峰决定回家帮父亲打理木雕厂的生意。他很快将电脑制图引入木雕设计中，2008年之后，随着业务扩展的需要，又购买了几十万元的机器，用于一般商品的制作与艺术品木雕的粗加工。机械加工大大降低了人力成本，“什么概念呢？一台机器如果24小时开的话，差不多可以抵10～15个人”。张海峰介绍，木雕厂的工人也因此从高峰时的六七十人下降到十几人。



参忠木雕厂总经理张海峰

尽管可以基本满足加工普通商品的需求，也能为艺术品木雕的制作节省20%～30%的人工。但张海峰明白，机器所能做的只是粗加工，根本达不到制作精美作品的要求，也就是说，父亲的技艺才是木雕厂得以长远生存的根本所在。

事实上，尽管拥有高超的木雕技艺，张参忠开始也只是抱着赚钱的朴素念头。随着国家日益重视民间工艺，张参忠开始希望通过自己的艺术品创作，一方面为木雕厂打响品牌，另一方面也为庐州木雕技艺的传承与发展留下一些东西。

目前，参忠木雕厂的产品主要包括园林建筑装饰、酒店宾馆壁挂、旅游品以及少量的艺术藏品。在张海峰看来，木雕的市场并不小，主要看如何挖掘。尤其是艺术品市场，虽然喜欢者众多，购买者却寥寥。

在安徽省博物馆里还展有不少徽州木雕的作品。那些从门楼梁栋上拆下来的木雕，历经几百年的风尘，依然精美生动。它们似乎在告诉人们，植根于日常生活之中的艺术，才是最有生命力的。而这也是张参忠

和他的木雕厂一直信奉并坚守的：庐州木雕的真正恢复，取决于它在商品与艺术品之间交错互补的微妙平衡。

李小平：把一支笔做好



淳安堂笔庄内景

只有回到历史，回到毛笔史与书法、文化史交错的空间里，才能真正弄清楚毛笔制作技艺的演变传承，谈得上承继与创新。

笔都文港

一缕光线透过天窗打在布满苔藓的地上。在江西进贤县文港镇周坊村的一间老屋里，李小平指着屋角一只同样布满苔痕的木盆说：“这就是做毛笔用的水盆。”

在淳安堂的造笔间里，李小平的妻子和岳母各自忙碌着。这里还有

四名远道而来的学徒，他们在自己的制作环节上安静地干着活儿。对技术痴迷的李小平对他们要求很高，常常在半夜起来，把徒弟们做的笔挨个检查一遍，做得不好的再重新制作。

“我的性格比较慢，在缓慢的发展中，自己也不知道哪个点踩得最合适。我们以最保险的方式慢慢推动它，这样你不会出什么大问题。”李小平说。

这是一个以毛笔为业的镇子，家家户户都会做笔。作为临川文化的发源地与词人晏殊的故里，这里自古文风兴盛、笔翰传家。吃过早饭，我们在文港镇的老城中心转了一圈，发现不少人家的门前都摆放着一桶一桶的毛笔，还有一些年老的妇人坐在门口整理着笔头。另一条街上，则全是挂着古色古香牌匾的笔庄，李小平的“淳安堂”就在其中。

据《赣东史迹》记载，文港制笔的历史已有1 700多年，晚清民国的“四大名笔”——上海周虎臣、武汉邹紫光、北京李福寿、湖州王一品中，周、邹两位分别来自文港镇周坊村和前塘村，占据当时笔业的半壁江山。

然而，这份历史的荣光，正面临着时代的冲刷。光阴流转，毛笔已从主流书写工具逐渐退居为文人雅士的案头之物。作为一个传统的门槛很低的行业，许多地方的制笔业面临着其他现代产业的冲击，愿意从事这一行当的年轻人越来越少。以最有名的湖笔为例，做毛笔头的从业人员约200人，宣笔的从业人员也只有一两百人。有“笔都”之称的文港，占全国毛笔产量近80%，从业人员有好几千人，情况似乎要好得多，可在李小平看来，只是“因为当地没有其他优势产业，文港的制笔现状，并不尽如人意，只是保留住了传统”。

文港不乏制笔大师，但论起对毛笔制作工艺及相关文化研究的痴迷，李小平恐怕得排在前面。李小平认为，弄清毛笔的历史，才能定义今天毛笔所处的历史阶段，此外，还会促动人们对书法史的再认识，从

而有可能使当代书法焕发出不同的面貌。李小平研究制作的仿唐代缠纸笔，配以古法制作的唐纸，使书法更有唐代的味道。在他看来，“现在很多搞书法的人讲究所谓‘唐法’，更多依靠技术动作，而忽视了书写工具及书写载体的关键性”。

“一桌毛笔”

与周坊村世代做笔的人相比，李小平算是一个外来户。1988年，15岁的李小平跟着父母来到这里，已读到初中三年级的他，喜欢文言文，还得过县里的语文竞赛第二名。由于家里太穷，他主动放弃学业，跟着一位师傅学做笔。此前，他对毛笔并没有太多认识，只记得一次在课堂上弄坏了描红的毛笔，山区没有卖毛笔的商店，他就把头发剪下来，绑起来塞到笔杆里，做了自己人生中的第一支毛笔。

学艺之路并不顺利。还是因为穷，李小平等不到三年学成，只学了一个月便放弃了，凭自己的业余爱好刻字，赚钱补贴家用。1990年，刻一个字3厘钱，年轻的李小平不知道累，加班加点，一天能刻1.2万个字，月入千元，日子过得相当滋润。

但刻字并不足以立身，一有空闲，他就琢磨怎么做笔。与其他人不同，李小平更多以玩的心态，想着怎么把一支笔做好。事实上，这其中也有怄气的成分。1989年正月，李小平跟师傅第一次出远门谈业务。在郴州师范学院，师傅请学院老师吃饭，席间老师提出意见，说笔没有上次的好用。回到旅馆，李小平问师傅，为啥毛笔不能一支一支做好，这样就不会出现类似问题。师傅斥道，自古没有这种事情！毛笔业有句行话叫“一桌毛笔”，一批数以百计，哪有一支一支造笔的道理？李小平暗下决心，一定要靠自学，先把一支笔做好。

自学起来并不容易。小小的毛笔，按照传统工艺流程，可细分为

120道工序，粗分也有二十几道工序。毛笔的笔头分为笔柱、披毛两大部分。笔柱相当于笔芯的概念，决定了一支毛笔的硬度与受力程度，往往由多种不同种类、形状、长短的动物毛混合而成，体现在配料环节的配比方式最为检验制作者的功力。披毛，是披在笔柱外面的一层外衣，一般为单纯成分的动物毛，以提升笔的审美和性能。这两部分由于都要在水里完成，所以离不开“水盆”，每个部分的工艺又分为选料、理毛、去脂、去绒、齐毛、切料、混毛、剔毛、配料、梳衬、卷笔、披豪、上灰、绑笔14个环节。笔头完成后，依次还需要经历笔杆制造、装配、修笔、刻字几个环节，称为“干作”。

刚开始做笔的时候，李小平折腾几天才能做好一支笔，偶尔的成功让他很高兴，可等到下次再如法炮制，却不是总能做好。想来想去，问题出在动物的毛性状各异，稍有不同，做出的笔书写效果也千差万别。李小平慢慢搞清楚，做好一支毛笔，最重要也是最基本的问题在于，如何通过对不同种类和粗细的毛的搭配，达到特定的书写性能。

选料是最重要的第一步。经过长期演进，目前毛笔的主流原料粗分为兔毫、狼毫与羊毫，由于颜色、长度与生长部位各异，其性状又各不相同。兔毫是野兔脊背上的毛，前人将其按品级依次分为紫毫、花毫、三花、五花、七花。其中，紫毫为纯黑色的兔毫，由于毛色漂亮，弹性、灵敏度俱佳，最易折损也最为珍贵，在古代往往被作为贡品。狼毫为黄鼠狼尾巴上的毛，比紫毫软一些，毛锋和弹性也很好。羊毫最软，等级和性状最丰富，“来得也最辛苦”。只有在四季分明、水草丰润的江浙地区出产的羊毛才可使用，而且还得是在上半年出生的一年生公羊，因为只有在冬天寒冷时长出的毛才能用，屠宰一般在腊月进行。李小平介绍，一只羊身上的毛共分为70多个品种，有20多种可以用作制笔，顶级的毛只有几种。他曾和一个贩羊毛的老人聊天，对方告诉他，1吨羊毛里只能选出2斤可以做笔。

在淳安堂的茶桌上，李小平拿出他珍藏的各种动物毛，一脸自



在李小平看来，制笔的关键在于，如何搭配性状各异的动物毛，以达到特定书写性能

在淳安堂的茶桌上，李小平拿出他珍藏的各种动物毛，一脸自

得。“这种顶级的紫毫，过去一个地区每年上贡的产量才是6两（旧制16两为1斤），我这里一年收几斤。”他又指了指墙角细瘦的老湘妃竹，一根价值好几万元。

制笔与用笔

1992年，李小平和妻子正式开始做笔。他们的毛笔制作虽然精益求精，销售情况却不理想。那时市场上毛笔便宜，同样的一支笔，别人卖5元已经很贵了，李小平的笔成本就要6元，叫好不叫座。更重要的是，当时还没有形成充分竞争的自由市场，百货商店、一级供应站、二级供应站、学校的传统销售渠道非常强势，一无品牌二无市场的家庭作坊完全没有话语权。做了一年多时间，李小平发现自己做的笔质量虽然得到内行的认可，却无法帮他在当地谋生，更谈不上提升社会地位了。

1993年，李小平决定出去跑业务。90年代初，许多国营造笔厂为了打开市场，也都跑往各地联系业务。幸运的是，他在杭州碰到了同为笔痴的新兴斋笔庄老板张新根。试用之后，张新根把他的笔全要了，还告诉他有多少要多少。销售的问题一举解决。两人变成家人一样的关系，到1997年李小平创立自己的品牌后，仍然以低价为新兴斋笔庄贴牌生产。

2002年，通过农耕笔庄的主人、中国毛笔博物馆创建者邹农耕，李小平首次接触到了互联网，两人在书剑江湖论坛创办了第一家网络毛笔店。再也不用去各地跑业务，与同好的频繁交流，还有互联网上的大量信息，打开了李小平的视野。他开始意识到传统毛笔行业的最大问题是，毛笔的制作与使用是脱节的，由于做笔的人并不具备书法方面的专业知识，制笔仅仅作为一个传统手工业被传承下来，过去怎么做，照着做就行了。至于为什么要那么做，对毛笔制作的原理与背景，多数人并不清楚，许多重要的信息在传承中遗失，徒具形式。

研究起来很有意思，由于对毛笔纸张等器物的历史并不熟悉，一些学者往往把书法的历史讲得很玄乎，其实这并不符合史实。从古至今，做笔的原理，首先解决的是实用性问题，作为书法的艺术欣赏层面则排在后面。

早期的笔由于在宽度只有1厘米的竹木简上书写，只需要一点笔头，以硬度比较强的兔毫为主。李小平想起1999年跟师父在长沙马王堆辛追墓中看到的兔毫笔，正是那个样子。汉朝时期，笔都很小，变化也不大，主要是为了记录功能。魏晋时期，开始有人研究毛笔，魏国的韦诞在《笔经》中将制笔的方法谈得很具体。



刻字是毛笔制作的最后一道工序

晋代出现了纸张，书写范围变大，笔头变大，成分增多，表现技法也更多了，出现了书法史上的一个巅峰——“二王”。笔头做大后，如何解决弹性的问题？古人想了一个很简单的办法，用纸把笔芯缠起来，笔的使用余地受到限制，同时增加披毛数量，在保证弹性的情况下，并不影响蓄墨效果，这就是风靡一时的唐代缠纸笔。

宋代出现了宣纸，纸张更大，文风鼎盛，缠纸笔笔芯太硬，写不了

大字，写出来的字缺乏意趣，成为致命问题。宣城人诸葛高发明“散卓”法，将笔从缠纸中解放出来，成为现代毛笔的原型。笔的形制改变，需求与表现更加多元，原料也从兔毫到狼毫，再到羊毫逐渐丰富起来。明清之后，价廉物美、性能丰富的狼毫得到普及，逐步取代兔毫。清朝中叶以后，羊毫兴起，逐渐成为主流。清代金石学兴盛，书法流行碑帖，羊毫配生宣写碑体达到完美的结合，而湖笔精细到无以复加的纯羊毫毛笔，也成为毛笔史上技术水平最高的一个阶段。

研究了一段时间，李小平决定仿制古代毛笔，以了解其在规定形制下所能达到的理想书写性能。一次，他发现在日本奈良东大寺的正仓院中，还保存有17支采用缠纸法制作的唐代毛笔。通过参考网上的图片资料，以及日本电视节目中制作缠纸法毛笔的教学视频，再加上自己几十年的经验积累，李小平仿制出了唐笔，前后花了七八年时间，而很长一段时间花在笔杆、纸张等前期储备上面。

仿制古笔，第一是外形，第二是性能，因为外形在很大程度上做了限制与规定，只有在外形很像的前提下，达到与古人相近的性能，才能深入理解古人做笔的技艺。唐代缠纸笔中，雀头笔与鸡距笔非常有名，雀头，顾名思义，笔头形似麻雀的头，笔锋很短，根部很胖。鸡距笔则是雀头笔的升级版，笔尖形似公鸡爪上不着地的后爪，也叫鸡距，更为粗壮有力。白居易在《鸡距笔赋》中对其大加称颂：“足之健兮有鸡足，毛之劲兮有兔毛。就足之中，奋发者利距；在毛之内，秀出者长毫。合为乎笔，正得其要。”

在仿制鸡距笔的过程中，李小平逐渐理解了鸡距笔在唐代流行的文化背景。唐代佛教兴盛，由于还未出现活字印刷术，抄经盛行。“鸡距笔的出现，为抄经提供了一个便利条件，因为它蓄墨多，可以保证经生在蘸一次墨后，连续书写几十个字。”

仿造古笔对李小平来说，并不是一个噱头。站在行业的角度，传统需要被理解、挖掘、保护、传承下去，“最传统的东西最容易丢失”。此

外，李小平并不希望传统的东西被复原出来后，只能放在博物馆，与现实没有任何联系。他希望自己的研究，能帮助人们弄清毛笔的制作原理，了解艺术的起源和本质，再将这种理解渗透到与时代结合的艺术品上，使传统同时能够被使用与欣赏。

2008年，李小平在周坊村办了一个毛笔生产厂，淳安堂也由过去的家庭作坊变成一个拥有12个雇工的小厂。7年过去了，厂里的员工还是只有十几个人，产量与营业额也一直维持在6万支与300万元左右。

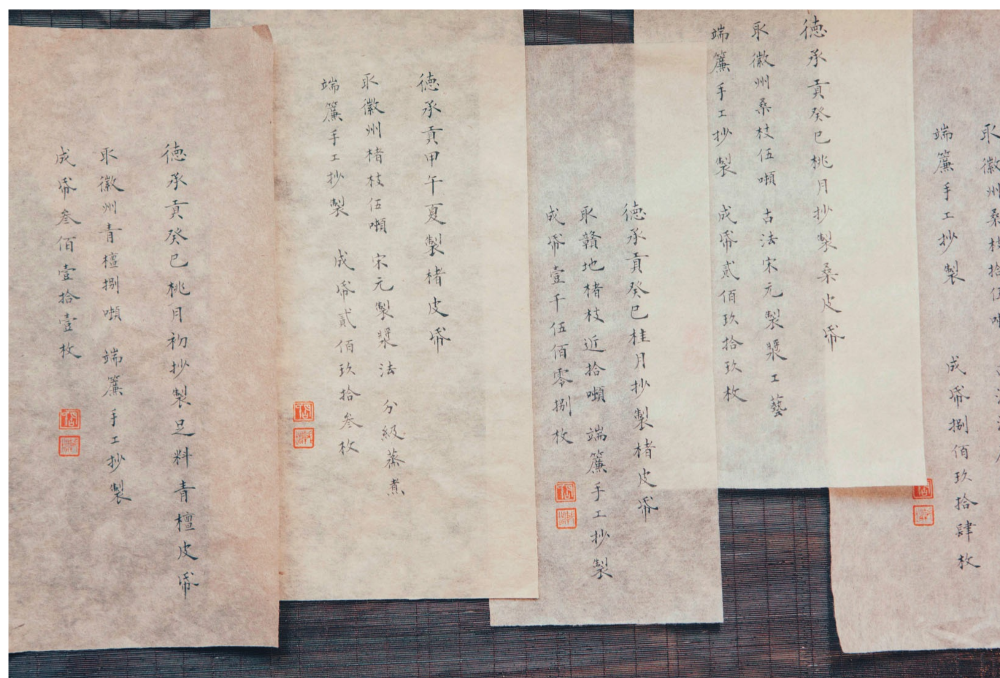
“小平更多还是一个匠人，他身上商人的气息不浓。否则，规模早就做到很大了。”在前往机场的路上，李小平的小舅子对他这样评价道，作为姐夫的得力助手，他在这一行已经干了十几年了。

另一方面，李小平也清楚，有些事情慢不下来。毛笔产业的变化与文港镇的快速发展，显然更为剧烈。在很长一段时间里，毛笔产业并不景气，周坊村的许多年轻人都放弃了制作毛笔，转而投入更具经济效益的字画生意上去。近年来，随着国学的升温，毛笔产业重新得到发展契机。除了研究的开温，李小平也意识到自己该为整个行业做点事情。在他看来，目前市场上最有代表的湖笔和赣笔都有各自的问题。湖笔目前奉行的传统只是近代羊毫笔的传统，而把它之前更加丰富多彩的传统丢掉了。而赣笔的名字也只是在近年来被提出。文港笔的传统虽然保存得不错，但由于缺乏文化品牌，以致于长期沦为其他产区的代工。



李小平的收藏中，有各种材质的古代毛笔

贡斌：复原真纸体系



写有原料、制法与产量的原纸纸样

『纸的功能，是真实记录与还原当下的书写状态——你的情绪、速度与情感。』

在北京朝阳区百子湾的一间造纸作坊里，身穿麻布衣衫的贡斌，举着一罐叫作苏门答腊黄金曼特宁的咖啡粉，执意让我闻一闻：“浓郁的味道让你想到热带雨林，名字起得也好，一个朋友喝后说让他产生一种金碧辉煌的幻象。”这让我想起一年前的一次拜访，当时，他也拿着一罐咖啡让我感受。贡斌对植物的迷恋与深知，却令人印象深刻。自然，这与他从事5年多的古纸复原，不无关系。

生长在这个古老的国度，多数人大概和我一样，只从历史课上接受

过以下常识：作为“四大发明”之一的造纸术，是在东汉永元十七年（公元105年），由一个叫蔡伦的宦官发明。少数人可能还感受过造纸工厂的喧嚣，又或者体验过某个村落流传至今的古法造纸，但事实上，人们早就对这种充斥我们生活的东西，习焉不察。然而，贡斌认为充斥市面的所谓的纸，与能够真正代表中华文明高度的纸，完全属于两个系统，前者带来的环保与污染问题，影射出现代文明的痼疾——用不断进化的新技术，来解决错误方法所造成的问题，并因此产生新的问题。简单来说，“‘paper’不是‘纸’，前者属于木浆体系，仅能完成传播的功能；后者属于韧皮纤维系统，能真正实现‘纸寿千年’意义上的传承功能”。而从事实层面做出的合理推断是，那套材料与工具造就的传统工艺，从元代起就已失传，“现在市场上能看到的文物修复所用的造纸工艺，都是明清系统的工艺”。贡斌要做的，是继承与还原元朝以前的传统造纸工艺，找到他理想中的“真纸”——这种真，成了他面对世界的基本前提，也一度激发了我探究的热情。

早在2012年，贡斌的德承贡纸坊刚刚成立一年多，他的古纸制作还在试验阶段时，我就在机缘巧合下认识了他。朋友带着我到了那间有着



德承贡纸坊创始人贡斌

老式窗户，摆满各种纸张的造纸作坊。在他的带领下，我们参观了从切料、捣浆、抄纸、压榨到晾晒各个环节的设施。在大厅旁边的小间里，贡斌还让自己的搭档——专门负责试纸的画家伊西成，把墨滴在刚刚生产出的纸上，让我们观察纸的吃墨程度与晕染层次。“纸的功能，是一种真实的还原，为什么说‘见字如面’？一张好纸，我能从笔锋的运转中，感觉到你的情绪、速度和情感。”

如果说几年前还是一种醉心于试验的状态，而今贡斌，做纸已经成为一种宿命，之前的所有经历仿佛都是为此而做的准备。在2009年开始研究造纸之前，贡斌跳了十几年的霹雳舞和现代舞，又跑到贵州大山深处做了三年的儿童公益项目。“以前做舞蹈，对节奏的把握，在做纸中特别重要。同样，我那会儿去山里和孩子们玩，所有的东西都为了寻找那个‘真’，发现人与自然那种相互给予、相互成就的关系。”贡斌说。

霹雳舞与“彩虹计划”

尽管在聊天时，贡斌还是会随手打一段节拍，哼一段旋律，但还是很难想象，在20世纪80年代的十几年里，他跳过民族舞、霹雳舞、劲舞、现代舞，做过唱片、剧场。

与现在的许多北京孩子一样，贡斌在小学三年级时就被母亲送到少年宫学习唱歌和跳舞，不同的是，那时的老师不收费，只视天分施教。大约有两年时间，贡斌每天放学后，都要先去老师家练习舞蹈基本功，之后再回到家中。

改变命运的一件事情发生在1986年。那时，中美民间交流增多，一次偶然的机会，包括贡斌在内的几十个孩子，被选中赴美参加为期一个月的舞蹈合演活动。

机缘非常巧合，一个下雨天，贡斌本想跟其他孩子一样不去练舞，

却被母亲硬拉过去，结果恰好赶上区少年宫下来挑人。几天之后，12岁的贡斌，拿着报名表，穿着母亲织的一件白毛衣，和一群孩子跟着北京市少年宫的老师现学现练了一段舞蹈，由于对动作的模仿和捕捉能力很强，那天只有他被当场选中。此后，他们在美国老师的带领下又排练半年，才赴美表演。

美国之行不可想象。从纽约、华盛顿到洛杉矶，所到之处都有礼物，挑不过来的冰棍，地上可以亮的灯，市长家的游泳池……无数新奇的体验震撼着贡斌，也让他感受着世界无限的可能性。然而这趟旅行也让贡斌错过了两年一次的舞院招考，加上之后的受伤，他只上了职高。毕业后他卖了三个月的衣服，后来又为上警校去夜校补习，一度远离了跳舞的梦想。

直到1992年，一个朋友带他去北京有名的夜总会——月坛健康城跳舞，贡斌一下被巨大的电视墙和劲爆的音乐震撼了。“所有的血在往上升，那种感觉太自由了。”他被那里的老板看中，从此进入了20世纪90年代异常生猛活跃的体制外舞蹈圈子。

改革开放初期，夜总会与迪斯科，几乎成为某种消费、娱乐与先锋文化杂乱并处的生态圈。贡斌一边和沙宝亮、杨坤等后来声名鹊起的歌星一样赶场子，一边和“魔岩三杰”、罗琦等摇滚圈的人喝酒、茬架。“那时候大家都是穿着军大衣，什么时候都夹着酒瓶。”一次帮朋友打架被扎后，贡斌跟着陈爱莲艺术团去了东莞，随后奔袭大江南北演出。“有时观众会上来和你一起跳。有时你正在跳舞，突然枪响了。”

逐渐地，他开始感觉很多东西越来越浮躁，越来越不真实，更重要的是，舞蹈最初带来的快乐与自由也慢慢消失。他渴望寻找一些更本真的东西，寻找事物最初的状态。2006年，贡斌决定以个人身份，前往贵州织金县官寨乡下面的10所小学，开展他的公益计划。贡斌让他们每人画一幅彩虹，并在旁边写下自己的梦想。2006年12月，在摄影师江俊民和策展人舒阳的帮助下，孩子们的画作在北京798艺术区举行的“织金彩

虹计划”主题展上展出。参观者可以认领自己能帮助孩子实现的梦想，同时也可留下自己的彩虹梦想。用策展筹集的钱，贡斌为那里的孩子们买了安全帽，修建了校舍和道路。

贡斌公益计划的一项，是教会孩子们当地的民间技艺，其中就有蜡染、刺绣、雕版印刷以及手工造纸。也正是在这个过程中，他开始接触并学习贵州当地一些民间的造纸工艺。但万万没想到的是，造纸会成为他日后生活的重心所在。

溯源：带着问题寻找答案

2009年，贡斌一边帮朋友做些广告及演出的策划，一边开始研究古法造纸。两年后，他成立德承贡纸造纸坊，从此放弃舞蹈，开始全力做纸。

某种程度上，自蔡伦以来，传统造纸术的基本特点并没有太多改变，也就是《中国古代造纸工程技术史》一书中所概括的：“植物纤维原料，经过切断（剉）、沤煮、漂洗、舂捣、帘抄、干燥等步骤，制成的纤维薄片，称之为纸。”

经过最初的资料查阅与实地考察，贡斌对手工做纸的基本环节已了然于心。但是他发现，“现在修复古书画的用纸，集中在竹纸和今宣纸系统”。像唐代名画《五牛图》这样的书画，则采用古宣纸。目前必须恢复那个年代的材料体系，才能真正解决种种修复问题。

材料与工具互相配合，最终形成做纸工艺。要了解古纸材料，除查阅零星记载的文献材料外，还要熟悉那些古纸的质感，并对其进行科学分析。在学习过程中，一些前辈朋友慷慨拿出收藏实物，尤其是著名文物修复专家陆宗润老师，每每拿出唐宋明清的书画真迹，供贡斌仔细观摩。贡斌感觉自己的进步正是源于“拿真东西上手，感知纸张上字与纤

维的变化。那种感觉就是你做纸过程中需要寻找的，就像练武，到一定程度，一搭手就知道怎么回事”。

科学分析古纸的纤维成分，能够为复原古纸提供更直接的参照。贡斌正是在这个过程中，认识了他后来不断念叨的“奶奶”王菊华。86岁的王菊华长期供职于中国纸浆造纸研究院，是国内造纸领域的权威专家。有一次，贡斌带着试验样品去中国纸张研究中心检测材料状态，结果发现与古纸图谱不一致。为了搞清原因，研究中心专家向他推荐了王菊华。看到贡斌试做的古纸，王菊华非常高兴，不但帮他分析问题，还向他推荐了领域内更多的专家。

王菊华几乎参与鉴定了国内所有重大发现的古纸成分，《五牛图》正是由她分析鉴定，画心纸原料为桑皮，命纸（画心的托纸）则为100%的檀皮。而在一系列颇具争议的“西汉纸”的考古鉴定中，王菊华将其认定为纸的几种主要雏形：薄小纸、麻纤维片与树皮布，从而捍卫了蔡伦作为造纸术发明者的历史地位。据她介绍，东汉时期的造纸原料主要有楮树皮（构树皮），材料为麻的破渔网和破布，史载“用树皮做的叫皮纸，用破渔网做的叫网纸，用破布做的叫麻纸”。唐以后，麻的种类进一步扩大，树皮种类也扩展到桑皮。竹纸与草纸则盛行于宋代和明清。贡斌恢复的元以前的古纸体系，主要为楮树皮、桑皮、麻与竹子的纯料体系。

“材料是永远的老师。”在摸索过程中，贡斌发现许多民间的造纸工艺多半是未加思索地沿革旧法，而这种旧法并未真正继承当时的工艺，更多时候都是被贪图便捷的后人篡改。一个简单的例子，造纸的树皮，最合适的收取季节应在冬季，桑皮则在清明之前。原因在于冬天水里细菌少，水质洁净。此外，用以使纸浆均匀悬浮的植物纸药，在冬天性状更为稳定，不易挥发。多数民间手工造纸者对此无视的原因在于偷懒，立春过后，树皮易剥，不需要蒸的环节。然而，“就差这一个工，质量却差远了”。

蒸煮提纯植物纤维的过程，更能看出现代与传统工艺的差别。为提高效率，20世纪50年代起，人们将树枝连皮带壳，放入火碱中一次蒸煮提纯，以去除树皮中含有的木质素、果胶及其他非纤维成分。贡斌则采用碱性更弱的传统的草木灰、石灰与日光漂白结合的“分级蒸煮、逐级提纯”的方法。后者虽然费时费力，但对比之下，“现在看不出来，但是过了几十年几百年，前者就会出现问题”。对此，王菊华给出了科学解释：“强碱之下，纤维素易于溶解，但聚合度降低，纸张抗虫害、抗老化的能力，乃至强度都会降低。”

纸药也被视为蔡伦的一大发明。这种多采用黄蜀葵、杨桃藤、仙人掌等材料制成的神妙之物，不但有效提升了纸浆悬浮的均匀度，而且还有助于人们将脱水后的湿纸揭开晾晒。然而，造纸术西传之时，纸药并未传去，以至于时至今日，西方人仍不会使用。王菊华讲起一段往事：某年，一个德国专家到院里访问，提出疑惑：“你们的纸抄好后粘在一起，压榨成一块饼之后还能揭开，简直不可思议。”一直以来，他们都是抄一层纸，垫一层布。然而，纸药东传日本，却得以更多研究发展，日本人掌握其成分后，进而制出替代的化工产品，销往世界。

即使使用纸药，不同长短的植物纤维，要达到相似的悬浮效果，用料的量相差很大。经过试验，贡斌发现：“三亚皮、青檀皮，一两捆就行；构皮需要四捆，桑皮则要八捆。在这个材料体系里，所有成本都在成倍增加。”



1.切好的树皮



2.捶料



3.划漕



4.抄纸



5.上榻



6.压榨

贡斌的德承贡纸坊古纸制作工序

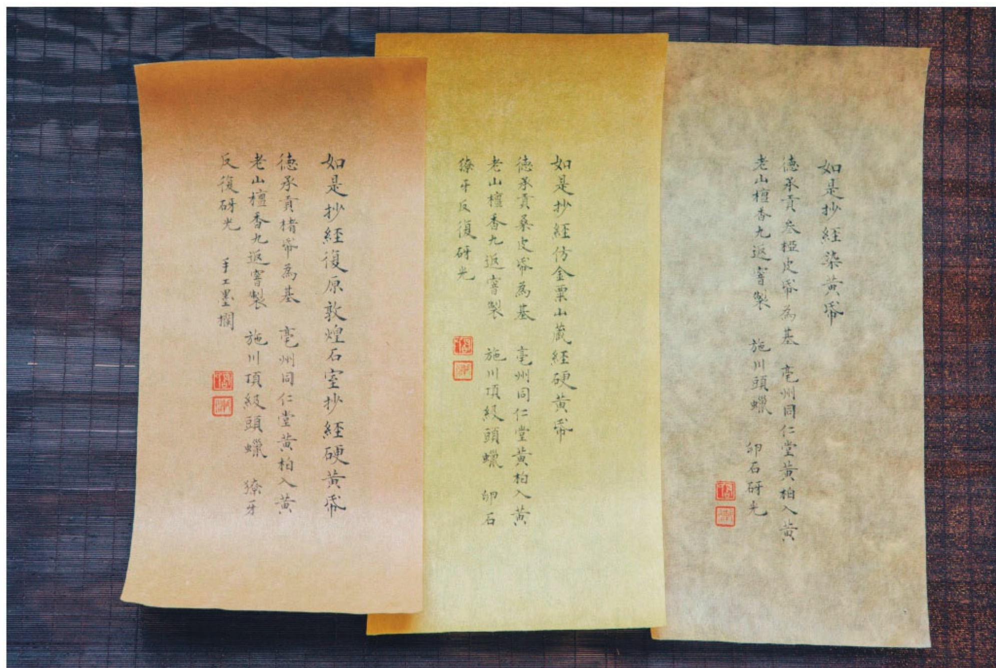
所以有新的发现，在贡斌看来，是因为与一些“带着答案寻找问题”的学者相比，他更多时候是带着问题寻找答案。一些时候，更为奇妙的感觉，则似乎与他习自舞蹈的节奏感有关。

而让贡斌有更多宿命之感的，是一些颇为神奇的巧合。2014年底，贡斌在一个养蚕基地收了15吨一年生的桑枝。经过第一次的蒸煮剥皮，剩下的料不足800斤。再经过草木灰与石灰的分级蒸煮后，原料进一步减少到300斤。一直忙活到2015年下半年，正当他们想用这批料来做唐纸时，国家图书馆拍下的一卷唐代雕版印刷的佛经，找上门来做修复，这批原料仿佛正是为这件文物而备。

还有一次，贡斌在拜读陈大川先生的《纸：由洛阳到罗马》时，发现里面提到一本书，由一位在清朝做官的德国人所写。他马上给德国朋友发信询问，结果不到两小时，对方回复：那本书在他朋友爷爷的旧书店里找到了。“只有一本，放在旧书店的角落里，从没有人动，就像在那等待我一样。”贡斌说。

有时晚上睡不着，贡斌甚至产生一种奇怪的念头：“我不是为了明天的日出而活，如果把这些纸做出来，随时可以放手。”

让贡斌产生更大使命感的人，是作家钟阿城。2013年，阿城通过朋友找到贡斌，那时他正在写作《洛书河图》一书，觉得国内当时的手工纸均无法代表中华文明的高度，想看看贡斌能否做出真正的古纸。两人谈得投机，阿城当晚就把贡斌带到家里，让他拿些古画真迹用以研究。时间临近年关，纸坊的工人都已回家，贡斌一个人在那研究试验，结果没到两个月便成功复原出了宋以前的古纸。阿城看后特别满意，贡斌也因此更加看重自己的这份手气。



写有原料、制法与产量的原纸纸样

由纸开始，塑造真的体系

“德承贡甲午夏制楮皮纸，取徽州楮枝五吨，法宋元制浆分级蒸煮，端帘手工抄制，成纸二百九十三枚。”这是贡斌让人用小楷，在一次造纸样品上的记录。这样的记录大约有十几张，从而看出德承贡纸原纸的类型及产量。

目前纸坊各类型原纸产量不过几千张而已，产量既小，加上为求完美的要求，投入成本上升在所难免。我曾经问他，这样造出的纸固然很好，但限于产量与价格，普通人能用到吗？

贡斌回答：关键在于人心，要看他对此有无正确的认知。这个时代，大家还知道什么是真的东西、好的东西吗？在欧洲中世纪，所谓那么黑暗的时代，人们还知道什么是好东西，现在这么好的时代，大家知道吗？

问题依然绕不开传承与学习，要回到人本身。“学什么？什么人教？你要成为什么样的人？”如果要学，则首先要用真的东西，贡斌以学习厨艺为例：“如果为了便宜省料，用地沟油来练，你也练了，菜也熟了，但那是人能吃的吗？”

似乎也是为了践行做公益时对教育的思索，2014年贡斌在纸坊成立“好学会”，下设识字班、习字班与如是抄经班，让学员们以特制纯料的纸、识字、练习书法、抄经，领悟其中所蕴藏的传统文化与法度。

在印刷术盛行之前，文明的传播主要赖于抄写。国人抄经的历史最早可以上溯至1600多年前，而在佛教盛行的唐代，专门抄经的经生已成为一个颇具规模的群体。古人抄经并非单一把字写好即可，是包含笔墨纸砚、技法以及仪轨在内的综合汇集。为此，贡斌找到制笔大师李小平，用其复原的“隋唐缠纸笔”，作为抄经用笔，同时又寻墨找砚。更重要的是，他希望通过对材料体系的还原与使用，构建一种真的价值与文化体系。

某种意义上，做纸也在改变着贡斌的气质。“一张纸，从过去到现在，事无巨细，什么东西没有记过？同样，人也应该慢慢回归平常心。纸让我在面对不同人时，逐渐变得平和。”

贡斌自小是个较劲的人，总皱眉头，喜欢盯着太阳看，直到眼中影像从一个变成两个。做纸的过程，自是修炼，但性格使然，仍能感受到他容易激动的一面。尤其是谈起有关部门的机械与琐屑，他依然不愿妥协。

“以执着破执着。”贡斌正在筹备手工造纸技艺传承研究中心，在此之下，造纸研发基地、研究论坛等诸多庞大的计划，都已提上日程。

西藏林芝：民艺的微光



波密县的藏民正在青稞田里锄草。发展手工艺并不意味着影响当地人的生产生活

有了外来智慧的注入，再加上本地官员的远见，短短三年时间，西藏林芝这样一片貌似自然优势大于文化的土地，已经成为中国『非物质文化遗产』手工艺传承与发展做得异常成功的地区。

到西藏去

2012年，独立设计师盖宏睿受到原林芝地委、行署的邀请，赴西藏考察手工艺发展的前景。当时，林芝对于列入“非物质文化遗产”（以下简称“非遗”）的民间手工艺项目如何传承与发展已经有了几年的摸索，

成效却不尽如人意。“总是政府喂一点，把这些‘非遗点’保护起来，群众看不到其中的价值，没有参与的积极性。”当时的林芝旅游局党组书记次仁央宗说。那一年，林芝有了打造“世界级生态旅游大地区”的想法，开发本地具有文化内涵的旅游产品成了前期筹备工作中的一个重点。但如何将林芝市具有代表性的传统工艺类“非遗”项目整合起来，再打造出标志性的产品推向市场，林芝的官员们还处于迷茫当中。终于，在文化部非遗司的牵线搭桥下，他们结识了盖宏睿。

此时盖宏睿刚刚在文化部非遗司主办的全国“非遗”传统技艺类生产性保护培训班中讲过课，她带来的是过去10年在山西丁村从事手工布艺转化生产的经验分享。盖宏睿是学油画出身，在公司做了一段后，她得到了一个为“探索”频道拍摄民间手工艺人的机会，之后有三年的时间都在做中国民艺的记录调研。手工艺人的专注与踏实让她感到安宁，同时她也目睹了传统手工艺和现代生活之间，在设计、实用性和运作模式上的断层。盖宏睿在丁村开始了一个尝试：在这个有大量明清四合院留存的晋南村庄，妇女们有着织、染、绣、缝的手工传统。她成立了名叫“土泥”的工坊，将曾经闲时只热衷于打麻将的农村妇女组织起来进行生产，自己在北京的工作室负责设计和销售。回想起这段经历，盖宏睿认为最大的收获是学会了如何和没有经过训练的工人沟通，让她们能够按时、按标准交出订单下达的任务。“我先发些图案给她们动手绣，让她们恢复手工制作的能力，接着把她们绣的‘废品’全买回来。绣了一年半大概培养出16位姑娘，‘土泥’品牌手工制作从此开始。”



林芝的一些村庄细化分工后，工布藏族真巴村的妇女负责加工布料

经过10年的运营，“土泥”成长为一个成功的小众品牌。“我的客户是平时不太买东西的人。他们懂得地球资源有限，因此节制消费。每次要买，一定选择质量上乘又耐用的产品。”“土泥”的产品主要是手工布包。它们在台北诚品书店和北京尤伦斯艺术中心的商店出售，南锣鼓巷也曾经有个店铺在卖。“那些和你情感、想法相似的人最后找到了你设计的东西，好像对上了暗号一样，那种感觉很奇妙。”

“土泥”的运作属于个人行为，而来到林芝之后，盖宏睿所处的是一番新的天地。以次仁央宗为代表的本地官员，怀着发展家乡“非遗”工艺的迫切使命感给予盖宏睿和她的团队以各种资源的支持，使得项目快速向前推进。从2012年开始，盖宏睿扎根在了林芝，吃住都在八一镇上的一家酒店里。她全身心地投入田野调查中，梳理出了当地手工艺的传承脉络，开发设计出了一系列符合现代人需求和审美的产品。在林芝毛纺厂一间厂房改造成的展厅内，就可以看到她们现阶段的成果：靠墙边的枯树枝是盖宏睿捡来的果树枝条，上面挂着在墨脱县巴登村定做的竹篮；桌子上质地粗朴的布包出自林芝县真巴村的妇女之手，那些布料则是卡斯木村和增巴村两个村子的女性用木头织机织出来的；架子上一卷

卷的围巾来自米林县才召村的珞巴族织工，上面还绣有织造者的名字。

有许多参观者对展品表示感兴趣，但盖宏睿并不急于零散地售卖。她的想法是继续帮助政府为这些产品搭建一个网络销售平台，客户可以看到每种手工制品数量的多寡，随时下单。现在的产品有竹器、织物、藏纸和藏香四种，一旦开始市场化的运作，能够提供给消费者的选择远远不够。在完成第一阶段的试点后，盖宏睿计划让更多有手工传统的村庄参与到制作中来，“非遗”产品也逐步要囊括更多的门类。“‘非遗’最丰富的地方，往往是环境最恶劣的地方，因为‘非遗’恰恰是人和自然相对抗的时候产生的智慧。”盖宏睿团队的一位工作人员说，“从这个角度来看，林芝的自然生态资源丰富、环境优美，并不是一个发展‘非遗’项目的理想场所。但这些都没有关系，当地政府对于外来人才的重视、远见卓识的眼光同样重要。”在林芝毛纺厂里就有个新成立的藏区文化创意中心，更多的设计师和专家正在汇集到这个平均海拔只有3 000米的“西藏江南”，为林芝项目如何向山南、阿里等条件更加艰苦的藏区辐射出谋划策。



才召村珞巴族姑娘织的围巾

到摸索机器与手工生产的结合，再到为不同类别的产品设定产量，盖宏



林芝少数民族有着独特的服饰文化。图为僜人老年妇女装束

盖宏睿将林芝当成一个实验的样本来做。从最初寻找手工艺项目，到摸索机器与手工生产的结合，再到为不同类别的产品设定产量，盖宏

睿每一步走来都小心翼翼，同时伴有经验性总结，她认为唯有如此将来才有推广的价值。

寻找本色的民艺

来到林芝不久，盖宏睿就和几位考察成员到达了墨脱县城，去看当地竹器制造工艺。那时扎墨公路还没有正式通车，墨脱对外界人来讲，依然如其旧名“白马岗”的意思所示，是朵“隐秘的莲花”。装备好的越野车可以从那些不断被泥石流、滑坡、雪崩毁掉的山路慢慢开进去，但是路极其难走。“感觉五脏六腑全部转移了位置。”盖宏睿说。千辛万苦到达了目的地，盖宏睿并没有见到她所期望的竹器制作的景象。他们一行人被带到了离墨脱县城最近的德兴村，那是一个由福建对口援建的门巴族村落，聚合了三个散落在山上的自然村，有着整齐划一的蓝色屋顶、花纹一致的木板吊脚楼，是个远近闻名的民俗示范村。村民们自豪地拿出竹编工艺品，包括《清明上河图》《四大美人图》，还有熊猫吃竹子图案的竹编，说是去四川专门接受了技法培训。“我一下子就很沮丧，因为它们已经不是从泥土中自然生长出来的状态了。我想发掘的‘民艺’具有两个特性：首先是实用品，哪个大师玩绝活儿都不是只用来给人欣赏的；第二是普通品，是日常生活中必不可少的。好的民艺产品虽质朴但不粗陋，廉价但不质次，散发着健康的美感。”

失落之余，盖宏睿在墨脱镇上卖日用品的小店里发现了一种竹编的盒子。“方形的，带盖子，老百姓买回去在里面放点心糖果。”店主告诉她盒子来自背崩乡的巴登村。盖宏睿最终到了那里，确定了巴登村为项目的竹器生产点。“你去了就会明白，那里为什么会有质量上乘的民艺产品。文化的形成是一种很微妙的过程，我把它定义成是‘人与环境的一纸契约’，那里因为交通不便，环境没有太多改变，文化也就没变。”盖宏睿当时的同行者、一位中国传统艺术的研究专家这样说。

即使墨脱通车已经一年多，去到那里也是件有点冒险的事情。即使这样，我和盖宏睿还是一道出发了。开车的是位跑过墨脱十几趟的老司



林芝的许多村庄都保留着原生态面貌。图为巴松错东北端的错高村

即使墨脱通车已经一年多，去到那里也是件有点冒险的事情。即使这样，我和盖宏睿还是一道出发了。开车的是位跑过墨脱十几趟的老司

机。像通麦天险的14公里险段自然不在话下——这片号称“世界第二大泥石流群”的地段是川藏线上最险峻的一段，它一侧是向路面斜压过来的山崖，另一侧是奔腾汹涌的排龙藏布江，道路也是没有硬化的土路，因此控制方向和错车需要过硬的技术。但让司机师傅有些担心的是嘎隆拉隧道前后两段的雪山行车——我们一早从林芝八一镇出发，到达那里正好是下午两点左右，三四月份是融雪的季节，午后温暖的阳光容易引发雪崩。过了隧道之后的52K哨卡（即从波密县开始的扎墨公路52公里处）我们终于安全了。接着海拔急转直下，眼前的景观也从寒带的皑皑白雪变成了亚热带的原始雨林。又过了两个多小时，一片红顶白墙的房子出现在山坳里，那便是墨脱的县城。

从八一镇去墨脱县需要一天时间，第二天才能继续下到背崩乡，需要再驱车三个小时。车到背崩乡横跨雅鲁藏布江的解放大桥跟前就无法再前行了，司机指着江对岸半山腰一个云雾缭绕的位置对我们说，那就是巴登村所在的地方。这时和我们一同上山的除了两位驻村干部外，还有两个一早下山卖菜的村民。村民告诉我们，山上土地很肥沃，人也勤劳，粮食作物种了玉米、水稻、鸡爪谷，蔬菜则有菠菜、花菜、油菜和胡萝卜，长势都很好。每天他们会将蔬菜背到乡里，卖给老百姓或者工地上干活儿的人，然后再背些生活用品上山。我们走的山间小路完全是人和牲口踩出来的。山林里一直在淅淅沥沥下着雨，那条路变成了一条混合着稀泥、枯叶和骡子粪便的烂路，踩上去软绵绵的使不上力气。两位村民穿着解放胶鞋，走起来健步如飞，有的地方干脆就走陡坡、抄近路，然后坐在高处慢悠悠地等我们。我一面要避免打滑，一面还要提防蚂蟥趁机钻进雨鞋吸血。村民说，100多年前他们的门巴族祖先从布丹迁徙过来，繁衍至今，巴登村已经有27户、178人。祖先选择的地方，他们舍不得搬走。再加上村子不远就是印度控制的藏南地区，村民们有戍边的作用，政府给予一定的边民补助，也希望他们能够留下来生活。村民们走得快的话两个多小时就能到村里，每天一个来回是家常便饭。家里那些大件的家具、彩电、冰箱都是他们背上山的，因为骡子身上驮着那样的大件儿会变得很笨拙。如果遇到有人生病，几个男人会轮流把

病人背下山去。他们习惯了这样爬上爬下的生活。

终于，三个半小时的跋涉后，我看到了山顶飘动的经幡，巴登村终于到了。当我走进村子，立刻明白了专家所说的环境是什么：没有统一的规划设计，村里是一些高矮、大小不一的吊脚楼。门巴族吊脚楼的建筑传统很符合当地热带雨林的气候特点，但挡雨不挡风，流动的空气不断为屋子里除湿防霉。吊脚楼的屋檐、梁柱和房门上都有艳丽的装饰图案，家家不一样。“就是为了看起来漂亮些，自己发挥想象力乱画的。”一位村民笑着说。各家都在窗台上摆上花草，花器是一个锈掉的铁桶，或者一个破旧的陶罐，充满了生活的情趣。人们在吊脚楼的平台上忙着手中的活计，又一边和那边吊脚楼中的邻居喊话聊天。牛和猪就自由地在村道上散步，母鸡会突然扑棱棱地飞进树上的一只吊篮里生蛋，几只小柴犬人走到哪里就尾随到哪里。在这个如世外桃源一般的村庄里，一切都按照各自的规律没有拘束地生活着，人与人、人与动物、人与自然之间的关系都是那样的亲近与和谐。

村庄里随处可见竹器制作的场面。村里面寺庙前的广场上聚集的人最多，五六个男人坐在地上，有的在削竹篾，有的在编织，柔滑修长的竹篾在他们的怀里跳跃着。男人们看起来粗壮的手指随着竹篾的花纹和折角上下翻动，闪烁着灵巧的光芒。村长说，编竹器最早就是出于生活的需要。“去一趟竹子生长的地方需要一天时间来回。那边生长的竹子门巴语叫‘达巴’，比附近的竹子都要高大和粗壮，这是老祖宗传给我们的秘密。每年11月竹子开始变老，就是砍伐的季节。竹子砍回来要劈开、去芯，再削成竹篾，然后晾晒，让绿色褪成黄色。等到农闲慢慢来编，编的时候还要反复将半成品泡水，防止竹篾干裂。也许这个过程需要耗费大量的体力，所以编竹器一直都是男人来做。”

生活中的不少器具都是用竹子编成的：播种玉米的时候，玉米种子要放在腰上系着的竹篓里；中午带到田里的午饭，男人会放在竹编的背包里，女人则喜欢装进竹背篓；刚孵出来的小鸡要放在竹筐子里挂在屋

外，防止老鼠把它们咬伤；鸡爪谷酿酒之前，先摊在竹箩里晾晒；油菜籽榨油时，会放在一个软软的竹瓶子里，接着上面会有重物把瓶子压扁，油便顺着瓶子的缝隙流下来；下山背重物，他们经常将竹子编成的带子勒在头上，以减轻身上的分量；以前下雨，没有雨衣和雨伞，他们都是顶着一个竹编的盖子到处走动。村长介绍说：竹子的编法总共有四五十种，村里一般人十几种编法都是能掌握的。



巴登村的成年男子几乎人人都会编竹器

盖宏睿说当时她一到村子里就被如此丰富多彩的竹编制品吸引住了。她提醒我尤其要注意观察那些已经用过很久的竹器：“上面有磨损，也有修修补补的痕迹。有一种珍惜物品的态度在里面。同时物品里也渗透着情感。那可能是他们父辈、祖父辈传下来的，他们的手重新又握在前人留下来的凹痕里。在大工业生产带来的一次性消费品身上绝对看不见这些。”在村长家我看到了放在厨房里用来存放各种干货食材的竹盒子，形状大小都不相同。“因为是给自己家编的，会格外用心，一个盒子就要花费一天时间。”那些盒子长时间受着烟熏火燎，表面有种乌黑油亮的光泽，反而更好看了。

为什么在墨脱的县城里或者更远的八一镇上，看到的都是些大小一

致的方形盒子？盖宏睿和其他调查者发现，村民们做好竹器除自用之外，也拿到背崩乡去卖，最早接触到巴登村竹器的是一些跑长途货运的司机，方盒子代表着他们的选择。“这种盒子的形制从人类学的角度看也是最实用的，在藏区流行就很广。”盖宏睿说。村长说，游客也喜欢这样的盒子，尤其是墨脱通车以后，很多盒子都是被游客买走的。“近两年这种竹盒子需求很大，价格也见涨。徒步的背包客经过村子来买是100块钱一个，要是在八一镇买，就要卖到150块钱。一个人编盒子一年能挣两三万元，比打工还合算，有些年轻人就回来了，一心一意编竹子。”



巴登村出产的方形竹盒在当地市场最受欢迎

“达巴”编成的竹器经久耐用，所以村子里面的需求只是很小一部分。盖宏睿来到村子后首先让他们恢复所有传统的技法。“比如挡雨的竹盖子或者榨油的竹瓶子，有现代化的用品替代，我们生活中用得都非常少了。还有一些竹篓、竹篮子，旧的没破，就没有再编新的。盖老师都让老人带年轻人，重新掌握这些技艺，她再把产品统一收购走。”村长说。盖宏睿就对我讲，除了竹盒子外，其实以城市人的眼光去看，一些其他形制的竹器也有新的用途和市场。她今年就订购了一批竹篮，采

用双面的编法，非常结实，村里人用它们来储存谷物。盖宏睿觉得那完全可以挪用到办公室里面，来做废纸桶。让村里人大量来编不同的竹器，盖宏睿还有一个用意："想试验一下，将来订单下来，村庄有没有量产的能力。"盖宏睿的一位同事告诉过我，一次他们都在八一镇上办公，突然来了一辆卡车，原来是乡干部送来了村子里做好的2 000件竹器。"我们当时有些害怕，因为按照要求，是需要我们的人过去一一来检验质量，确定没问题才可以发货。生态脆弱地区的人，心态也很脆弱。这样大老远运过来，不可能退回去重做，那会伤害他们的感情。结果我们打开一看，每件竹器都是用报纸严严实实地包好，质量也都符合要求。我们非常感动。"

解放大桥的新桥正在修建，通车之后，当地政府也计划继续来修通往巴登村的公路。到时村民上下山就会非常方便，这片世外桃源也会展露在更多外来者的面前。盖宏睿希望这里的文化生态受到冲击之前，她能够让村民们建立对传统工艺的自信，让他们意识到自己的东西是美的，他们不需要羡慕别人的文化，更不需要为了适应所谓更高级的文化而让祖宗传下来的智慧扭曲变形。

机器与手工

在盖宏睿考察的所有手工艺中，属于国家级"非遗"项目的林芝市工布藏族服饰技艺和米林县珞巴族服饰技艺是两个亮点。前者有良好的群众基础——林芝农村随处可见身穿深紫红色无袖坎肩的男女，这种以氆氇（即藏毛呢）为面料做成的衣服特别适合罩在外面来劳作；后者的珞巴族是中国人口最少的少数民族，他们的传统服饰因为烦琐基本上只在隆重节庆场合穿戴。能设计一种工艺产品从而让他们的纺织技艺得以传承，便显得十分必要。再加上盖宏睿过去的丁村经验和织物有关，当地政府觉得理所应当她会把发展的重点放在这里。

然而刚开始盖宏睿觉得并不可行。“原因很简单，毛线和染料的问题解决不了。”她说。村民做衣服的羊毛都来自本地村里的绵羊，不仅数量有限，而且由于是长纤维的高原羊毛，手感比较坚硬，不适合做其他产品的开发。如果在内地纺线再运过来成本就变得很高，还会让产品失去藏区的文化属性。村民们很多都是在用土方法染色。“山上有红果子、黄连，还有核桃皮，埋在羊粪里发酵就可以做成染料。但是发酵时间慢，有时候发酵不好就坏掉了，根本无法保证质量。”化学染料是她坚决不允许的，那对林芝的环境来讲会是灾难。正在盖宏睿一筹莫展之际，一位政府工作人员突发奇想：“林芝有个毛纺厂，厂房还在，不过已经倒闭将近20年了，你要不要去看看？”

八一镇的老人都记得毛纺厂的辉煌历史：1966年，纺织工业部决定让上海毛麻公司维纶粗疏毛纺织厂连同其全部人员和设备迁入林芝八一镇。这是宏伟的“三线建设”中一个并不起眼的决策，却让一个厂从汽笛声和生煎包子的热气中连根拔走，降落在4 000公里外的林芝。鼎盛时期，毛纺厂有接近2 000名职工，工人三班倒，人休息机器不停转，生产出来的产品由商业局统购统销。毛纺厂的拳头产品之一“熊猫毛毯”，西藏每家至少都有一条。进入90年代，全国纺织产品生产过剩，毛纺厂生产的产品开始积压，市场经济的环境下，销售面临巨大压力。接下来的几年里，如同全国许多国企的命运一样，这里的工人分批下岗，大部分机器被当作废铁卖掉。盖宏睿来的时候，看到这里的房子都已经出租给小卖部、超市和普通百姓做住家，整个厂区都被人和杂物挤得满满当当、杂乱不堪。但她依稀能够感到那些旧厂房的美，那是典型的包豪斯风格建筑，具有简洁、清新的线条。

更让盖宏睿感兴趣的还是毛纺厂的生产能力。工厂里还剩下5台纺纱机器还有一些染色设备，大概2010年毛纺厂开始承接一些纺纱和染色的业务。老百姓从这里买走纱线，纺织成氆氇，再拿过来化学染色。这每年给厂子带来三四百万元的收入，养着不到10个员工。“工业生产有一套规范体系，很容易恢复。并且这里还有质量非常好的老机器，和一

批愿意回来工作的老员工。”盖宏睿说。羊毛问题最后顺利解决了。盖宏睿每年在山南地区进行羊毛收购，她说：“林芝这里的环境太好了，绵羊在植物里钻来钻去沾到许多杂物，羊毛脱脂的时候不容易清理掉。山南那里植被缺乏，羊毛反倒干净。”她收购的只是绵羊下颌至喉部的短纤维软毛。毛虽柔软了，可是纤维短就无法将纱线纺细，那样很容易断。于是盖宏睿又向北京服装学院的老师请教，在羊毛里加入了少量的水溶纤维。“就好像睫毛膏一样，给纤维拧成纱线时搭了个桥。整个西藏最细密的纱线是14支，我可以做到21支。”

染料方面，盖宏睿想要沿用在丁村时使用过的一种瑞士植物活性染料，这种染料产生的废水都是清澈的。尽管是同样牌子的染料，但林芝海拔高度带来的低沸点、当地的硬水水质，都让之前的丁村经验无法照搬。幸好有原来厂里的老工人陈吉华的帮忙。1981年进厂子时陈吉华只有18岁，当时的他跟着一个上海的师傅学习染色，下岗之后他开过旅游车、翻斗车，给领导做过司机，现在凭着高超的染色技术又被请回厂子里担任厂长。“盖老师给了我20种颜色，说如果配不出来项目就不能落户。以前我学的都是化学染色，这是第一次接触植物染料，你想我压力多大？”陈吉华对我说。

盖宏睿选择的颜色全部来自她在藏区观察到的色彩。她来到林芝后养成了清晨转山的习惯，不少颜色都取自她在山上看到的植物，含蓄沉稳的居多，很少有艳丽耀眼的。“这些颜色都是三种甚至五种不同染料拼配而成的，每种颜色的比例是多少需要反复试验，差别只在几毫克。经常是一种颜色过头了，又要废掉重来，有种鼠灰色我就折腾了几百次。”陈吉华有着异常敏锐的眼力，常人觉得一模一样的两种色彩，他能够看出区别，也能明白是其中哪种颜色变化的结果。得知他已经配出13种，并且每种都能顺利染好100公斤羊毛的时候，盖宏睿第二天就激动地从北京飞了过来。盖宏睿请了一位植物学家给这些颜色起名，于是有了“柳条杜鹃花”、“江孜沙棘”、“多刺绿绒蒿”这样的描绘。它们都是属于西藏的颜色。



按设计师盖宏睿的要求用植物染料染出的羊毛

为了能让毛纺厂恢复往日的生产环境，并且厂房永远不会被挪作他用或者拆毁，盖宏睿从文物局那里为毛纺厂争取到了旧工业遗址类型的文保单位。车间里，旧时“奉献真诚，编织锦绣”的红色标语被重新描上了红漆；手写的《安全操作规程》还原封不动地挂在那里；墙上的“质量产量一览表”上，依稀可见当年最后一拨工厂职工的姓名。参观一圈工厂，就如同上了一堂关于“三线建设”历史的生动课程。在这样古老的厂房里，盖宏睿又安置了一批新的织布梭机。“仅仅纺纱还不能充分发挥毛纺厂的生产能力。”她说。盖宏睿让工厂同时也织造布料，质地、颜色和纹样都由她来把控，确保能够具有藏区的特色。将来她还会设计衣服，出产少量成衣。



林芝毛纺厂的一间厂房被改造成展厅，用于展示现阶段手工艺作品

毛纺厂源源不断地提供优质毛线，这让米林县才召村珞巴族的姑娘们可以心无旁骛地织布创作。村子的人原来就居住在旁边的高山上，世代以农耕和打猎为生，1986年起政府帮助他们分批迁移到山脚下的平地。村里织布技艺的国家级传承人雅一从小跟着妈妈学习织布。也许是家里长辈更加习惯传统的生活方式，雅一一家人2006年才从山上搬进村子，雅一也因此和其他村里的女人不一样，自己动手织布、做衣服的生活一直没有中断。雅一记得政府工作人员在2007年左右就找到她讲技艺传承的重要性，然后鼓励她教会村里年轻人织布。雅一收了村里雅娘、雅觉和雅答儿三个“80后”的女孩子做徒弟。“但那几年织布没有什么热情，有时候上面来人视察，就叫我们织几下，织好了一块东西也不知道能做什么。”雅觉说。她拿出了过去的产品，是些俗气艳丽的腈纶线织成的布条，以及和一般景区别无二致的“民族风”挎包。

便于携带的装备，将一端找个树杈挂上，另一端系在腰上，随便坐个地



珞巴族过去是森林民族，她们的织机是便于携带的“腰机”

珞巴族的织机很有意思。珞巴族过去是森林民族，她们的织机是套
便于携带的装备，将一端找个树杈挂上，另一端系在腰上，随便坐个地

方就能织布。“这样的‘腰机’决定她们的布料的宽度不会超过肩膀，长度也只能在3米左右，否则身体就会失去平衡。”盖宏睿说。她们织出来千变万化的图案最让人赞叹。“织机的综框只有一片，纹样是靠用手去拨动织机上的一个小竹棍子给挑出来。她们每天靠感觉、心情或者周遭事物的灵感织出图案，每次织得都不太一样。我觉得哪个纹样好，想让她们重复织一个，立刻就变得很僵硬，不鲜活了，因为一规定图案，她们就没有激情。”盖宏睿能做的就是当一个“隐藏起来的设计师”。她启发她们，要注意观察自然，还有从珞巴传统服饰的图案中汲取营养。“我给她们提供了10种颜色的毛线，都是同一色温里的，无论怎样配色都不会太离谱。”尽管如此，姑娘们的作品还是让盖宏睿欣喜：“有一次，她们把紫色、绿松石蓝还有翠绿色织在了一起，效果相当惊艳。要知道最胆大的设计师都不会这样去配色。”由于珞巴族织出来的布质地不算紧密，都是长条形状，图案又变化多端，盖宏睿就让她们干脆织成围巾，这大概是顺应这种布料最合适的产品。

在工布藏族的真巴村，又是另外一番景象。她们的织机是用木头搭起来放在地上的机器，脚底有四块踏板控制上面的两块综框，可以织出平纹和斜纹图案。“她们织布料是靠机器控制，手只是去触碰从而对机器的走向能够把握。所以这种布料质地很紧实，尺幅也很大，长度能在18米到20米之间。”盖宏睿说。根据这样的织物特性，盖宏睿觉得它很适合做成小包和沙发套一类的用品。在真巴村便有两座加工坊，一座是手工缝纫加工，用来为布料做镶边装饰；另外一间用缝纫机加工，完成布料之间的拼接。全村47户每户都有一位妇女参与到布料加工中来。“一开始她们的线织得歪歪扭扭，生产出许多残次品。盖老师想了用途，把它们用来做毛纺厂展厅的座椅套，摆在那里便很有意义。”陈吉华厂长说。

后来盖宏睿对村庄进行了更加细化的专业分工，真巴村只做加工，



真巴村妇女练手时织出的残次品被改做成毛纺厂展厅的座椅套

后来盖宏睿对村庄进行了更加细化的专业分工，真巴村只做加工，她们所需的布料由另外两个工布藏族村落卡斯木村和增巴村提供。真巴

村的书记阿吉巴鲁同时也是村妇女主任。她说，真巴村的林下资源有限，没有太多虫草可挖。以前男人们在外面跑运输，女人在家里种地，种的就是自家的口粮和蔬菜。“当初我为妇女怎样增收费尽心思，还组织大家到镇上的广场跳民族舞来卖票，但都效果一般。现在农闲时间，妇女在这里工作，每月能增加3 000多块钱收入。”按照盖宏睿团队的设想，工艺实践和日常生活都会在林芝得到整体性的传承与发展。女人们可以在农忙时回到田间地头，还没有上学的孩子可以随母亲一同待在工坊里。“民艺产品是注重人和自然的关系，是富于人情味的。”盖宏睿说。当初建造工坊时，盖宏睿坚决要求下面要打柱子，好让房屋悬空。“就是因为下面是老百姓的青稞地，不想影响人家种庄稼。”

最终，盖宏睿团队在林芝建设的纺织传习项目包含了三个层次，形成一个有趣的金字塔结构：最顶端是才召村珞巴族的纺织工坊，完全手工；中间是真巴村的纺织加工点，是手工加机器；最底端是毛纺厂的生产基地，全部是机器生产。“最顶端的产品具有最高的艺术价值，量少而价高；最底端的产品则会占据最多的市场份额，为顶端的发展提供坚实的物质基础。”团队里的专家这样解释，“传统手工艺是农业文明的产物，我们现在所处的又是工业文明社会。建立一个手工、手工与机器生产三位一体的发展模式，才是复兴民间手工艺应选择的道路。”

少量生产，留存技艺

并不是所有的“非遗”手工艺项目都可以找到机器生产作为依托。有的技艺传人，受到一些客观条件的限制，无法带徒弟，凭借一己之力也无法进行大量制作，那应当如何实践文化部非遗司所倡导的“生产性保护”？

林芝市朗县巴尔曲德寺的藏香制作是所有传承与发展项目中进展最慢的一个。“我第一次去，僧人们拿出了一筐筐颜色和气味都不一样的

香。我花了很久时间才搞明白，寺院里有四个师傅都会做香。他们按照不同的配方来做，这种配方是不会分享的。所以这样的制作习惯就注定这种藏香无法商业化销售。他们各自制作的量都很小，差异性又很大。”盖宏睿说。她最喜欢一位叫甘巴拉师傅制的香。她带懂香的朋友去闻，大家都评价甘巴拉做的香味道宽厚，升起的烟又很凝聚，是难得的好香。



林芝巴尔曲德寺的甘巴拉师父制作的藏香味道宽厚，升起的烟很凝聚，是难得的好香

盖宏睿送去新的模具给他，让他制作点起来更方便的锥香，同时也让他再继续调整香味。藏香里有桦木、黑香、白檀香、肉豆蔻、乌毒、藏红花、麝香等40多种天然药材香料，每种的比例多少就是各家的秘密。“我只能给他形容，可能哪种药材的味道重了，让他继续改进。每次去寺庙里，他都会拿出最新试验的几种香让我来闻，我提出意见。整个制作速度也就特别慢。”盖宏睿说，将来网络销售平台搭建好了，上面会特别标明哪些产品的产量是限定的，这也是手工艺品的特色。

朗县的金东藏纸项目也是相似的例子。1　000多年前，随着社会经济的发展，当时的地方政府需要选址来兴办藏纸纸币的造纸坊。金东乡

康玛村后半山腰一个叫“卓”的地方泉水质轻、纯净，是理想的造纸用水，加之地形平坦，适宜扩大造纸规模，于是就在那里建造了西藏历史上第一座纸币造纸坊——康玛纸坊。康玛纸坊遗址毁于1959年，后来由于无人管理，土石建筑和造纸工具均已遗失殆尽。2006年，金东藏纸成为自治区级的“非遗”项目，当地政府想恢复这项技艺，选中了一个叫加理的本地女孩子来做传承。

加理接触藏纸工艺也很偶然。1998年她初中毕业去拉萨打工，进到一个生产藏香的工厂。那家工厂的老板也想开发藏纸产品，专门请了尼木县一位会做藏纸的老人来教大家。和金东藏纸不同，尼木藏纸是用于佛经的印刷，因为是用含有毒性的狼毒草做原料，具有虫不蛀、鼠不咬、不腐烂的特点。这位做藏纸的老人自己也有做纸的作坊，因此并不想分享秘方，带着加理做纸，做来做去颜色都是发黑的。因此当加理回到金东乡时，也只学了个“半吊子”的手艺。

盖宏睿见到加理的时候，她在工坊里做了许多五颜六色的纸灯，就像云南丽江和尼泊尔小店里卖的那种纪念品一样。盖宏睿就教育她，“你是个做纸的手艺人，就要老老实实把做纸研究好。做灯，设计器形，是设计师的工作范畴”。她带着加理一起四处寻访周围村庄在造纸坊工作过的老人，先从工艺流程上进行规范。“采访一圈下来，还是发现东秀村一位叫巴吉的83岁老人对工艺的叙述最清晰。”盖宏睿说。巴吉已经双目失明，十分希望这门工艺能够后继有人。一开始加理按照她说的流程做完纸，都要找她去摸一摸，然后明白改进的方向。

金东藏纸的工艺流程主要分为备料、制浆、浇造和烘焙四个阶段，其中仅备料就要经过砍伐、剥皮、去皮、煮料、捣料等十几个步骤，平均一天只能做一张45厘米×45厘米大小的纸。按照老师的指点，加理才知道自己一开始就偷懒了。“这种原料的枝条一共有两层树皮。要去掉外层的黑皮和次层的青皮，剩下洁白的净皮再进行切割，最后的手感要像藏族女孩子结辫子用的丝线一样。只要有一点树皮的残留物，最后都

会影响纸张的颜色。”捣料是一件漫长枯燥的事情。为了让纸张具有最佳的韧性，人手握木槌敲打纸浆要持续四五个小时。盖宏睿让加理每次捶打都记录下时间和最后纸张的效果，反复做了一年多实验。



为了让纸张具有最佳的韧性，金东藏纸的传承人加理姑娘手握木槌敲打纸浆。这种敲打要持续四五个小时

金东藏纸无法大规模生产，不仅是制造过程太过烦琐，还和造纸原料稀少有关。作为金东造纸原料的是瑞香科的灌木绢毛瑞香，当地人称它作“秀薪”。每年5月份是采伐“秀薪”的最佳时间，此时绢毛瑞香树上开满黄花，远远望去格外耀眼，采伐工们只要向着远处闪动的黄花寻去，便很容易采集到原料，这时的树皮也最容易剥离。因此，原料砍伐的季节性很强，一旦过了开花季节，在乔木、灌木混交林中很难轻易地寻找到绢毛瑞香树。旧时由于金东纸坊的设立，金东乡周围的绢毛瑞香树几乎已被砍伐殆尽，后来原料改由达朗四个宗[注]供应才能勉强满足需求。如今绢毛瑞香已经恢复生长，但大量砍伐还是不利于生态环境。“每年限定只有300斤的砍伐量。”盖宏睿说。这样的产量就意味着不能将金东藏纸做成日记本那样的廉价商品。盖宏睿联系了一些艺术家，问他们愿不愿意订购这种藏纸做画纸，已经有一位上海的版画家表示出浓厚的兴趣。未来如果有了这样稳定的客户，金东藏纸能保持一个

较高的品质和价格，生产者能就有积极性，手艺也就能保存下来。

只是制作藏纸依然是件孤独寂寞的事情。在这间30平方米的小作坊里，常年只有加理一个人，她吃和住就在楼上。反复做同样的事情烦了，她也创造。她会在纸浆里掺入路边采下的野花，做出一张如梦似幻好似春天的图画。也会用核桃皮将纸张染成褐色，再在上面扣上一张佛像的剪纸，让它晾晒后出现佛的影像。工坊附近有个列山古墓群的景点，经常有游客经过工坊，好奇地进来参观，都会对她的创作啧啧赞叹。“那些是做着玩儿的，这种最朴素的纸张才是真正的京东藏纸。”她会这样提醒对方，同时递上一张做得最满意的藏纸。她慢慢开始懂得怎样做一个精益求精的手艺人了。

---

1. 四个宗：旧时朗县金东乡属金东宗，当时康玛纸坊由古绕朗杰宗、加查宗、拉绥宗和金东宗四宗共管。——编著注

林芝的村庄：『桃花源』如何开放



林芝以野生桃花著名，村庄隐藏在桃花之后，颇有陶渊明笔下“桃花源”的意境

二〇一五年四月，以『集美自然』为主题的林芝生态旅游季规划启动，当时的地区行署专员旺堆向精通地理学、环境学的人才，以及旅行产品专家和实业投资专家发出邀请。在这版旅游规划制订中，发展能惠及当地民生的深度乡村游被放在了一个突出考虑的位置。

第一次为十几位远道而来的客人准备午餐，卓玛的心里有些忐忑。她一早起床就和婆婆一起开始忙碌了。我们到的时候，餐厅里的食物基本已经准备妥当：热腾腾的荞麦饼子摞在盘子里，旁边配的是香菜碎、辣椒碎和酸奶混在一起的蘸酱；刚烤好的藏香猪肉油脂部分晶亮剔透，闪烁着诱人的光泽；酥油面疙瘩才盛出锅，有种让人顿觉饱足和温暖的

咸香。卓玛的脸红扑扑的，顾不得擦去额头的汗水，她正在做最后一道甜食——人参果拌饭。人参果藏语是“戳马”，意思是长生不老之果，在卓玛家的后山就可以采到。这种拌入了白糖和酥油的人参果米饭当地人一般藏历新年时才吃，今天卓玛一家是特地为迎接我们才做的。

卓玛所在的工布藏族的村落叫百巴村，距离林芝市政府所在地八一镇有43公里。它并不紧挨318国道，下了国道还要走一段土路，游客几乎不会来这个地方。林芝以野生桃花闻名，这里的桃花树干雄伟，每棵桃树都花朵繁茂，形成的花海气势磅礴。一路车子沿尼洋河行进，都可以看见桃林与麦田交相辉映的景观。经过颠簸而枯燥的土路后百巴村出现的时候依然能让人心头一颤：盛开的桃花连成一片片绯红的烟云。在它们的掩映下，白色的藏式民居冒出袅袅炊烟。鸡鸣与狗叫传到耳边。这片喜悦安详的场面，像极了陶渊明笔下的世外桃源。

午饭之后，卓玛带我们去牧场。这也是她每天和公公一起必做的工作。早晨牛都躲在竹林子里，中午才会到牧场吃草。“成年的牛能吃草，小牛或者体质弱些的牛就要给它喂糌粑。糌粑是用青稞面做的。人吃的糌粑是水磨坊里磨出来的青稞粉，还要炒熟。牛吃的糌粑不一样，不用炒，但要混些盐巴、麦皮和喝过的茶叶。”卓玛说。再过一个月，她会更加忙碌，因为母牛开始下小牛，接着就能挤奶了。牛奶被提炼出金黄的酥油，还有奶渣。把这些拿到市场上去卖，是卓玛一家人每年最主要的经济收入。通往牧场的路也充满了景色的变化：一开始是大块平坦的青稞田和灿烂的油菜花地，接着就是长满青冈树的森林，忽然森林又没了，出现一片青苔般的植被以及突出地面的嶙峋怪石。我们不住赞叹自然的神奇造化，卓玛却不以为然：“要是再过两个月来你们还会兴奋呢！到时灵芝菌、猴头菇、松茸都长出来了。随便到牧场走一圈，手里就可以抓满各式各样的菌子。”

林芝市自然资源丰富，这从对百巴村的拜访中就可见一斑。过去游客来到林芝，主要是去雅鲁藏布大峡谷、巴松措、鲁朗等常规景

区。“从游客的角度讲，普遍是‘到此一游’式的游览；从当地民生讲，政府和企业拿走了景区收入的大部分，老百姓的分成有限。”一位陪同的旅游局工作人员这样介绍。传统的能够惠及民生的“村庄旅游”有两种形式：“一种是景区型，就是村庄因为地理位置处于景区当中，利益共享，但与其他参与主体矛盾较多；一种是交通型，游客去到国道省道交通沿线的村庄吃饭、住宿。这种‘农家乐’档次较低，满足游客基本的吃住需求后，也无法提供更多体验，并且存在恶性竞争。”以百巴村为代表的大部分村庄，不属于这两种类型，一直也未能从旅游业中受益。林芝启动的全新生态旅游规划制订项目，正是要把深度的乡村生态游放在一个突出考虑的位置。

卓玛很盼望村庄能早日发展旅游。她曾经在拉萨的宾馆里当服务员，一个月挣900多块钱，和村子一年1万多块的收入差不多，所以最后还是回来了。“山南、日喀则那些地方因为土地匮乏，出去打工的人就很多。林芝这里环境好，尤其林下资源（林冠层下各种动植物的总称）很多，我们一般都不会离开村子。”卓玛说。村庄旅游也许是他们增收的最好方式。

世界著名的旅行指南出版商孤独星球的前中国区总经理李小坚是当时的林芝地区行署请来的生态旅游规划顾问。他介绍说，生态规划的制订第一步是对资源的梳理，然后进行评估和分类，这是2015年全年都在紧锣密鼓进行的工作。“比如百巴村的资源，从村子到牧场的路线就是一条很好的徒步路线，难度不大，适当的季节还能够体验采蘑菇、挤牛奶这样的牧民生活。那么将来在林芝会建设一个旅游接待中心，游客能获得不同等级徒步路线的信息，百巴村就会被推荐给那些做‘亲子游’的家庭。”让村民能从旅游中获益的关键是教会他们管理好自己的旅游产业。“游客如果进山徒步，就需要向导。那么我们会提供统一的向导培训，村民可以讲得出村庄的历史、当地的民俗、动植物的名称等等，这种讲述是标准化的，不是随口去说的。同时我们会告诉村民日常的生活垃圾、污水应该怎样处理，让他们在游客到来前就能规范化操作。”

随着林芝到广州、北京等地直航的开通，拉萨至林芝拉林高等级公路一期工程的完成（二期工程计划于2017年6月竣工，届时将实现全线贯通，林芝到拉萨将由7小时缩短至3小时），成都到林芝的川藏铁路项目提上日程，以及318国道102、105段“三桥两洞”工程的竣工，林芝的交通瓶颈将不断被打破，林芝旅游也将迎来快速发展的高峰期。“过去20多年，林芝的旅游开发进行得很缓慢。最著名的雅鲁藏布大峡谷区域开发面积也仅仅是1/3，产品开发深度为20%左右，更不用说那些如桃源仙境般的村庄。”李小坚说，“虽然林芝旅游资源丰富，但由于地处高原，生态环境脆弱，一旦破坏便难以恢复。从这层意义上说，没发展也是幸运。”制订生态旅游规划的目的之一也在于确定各个景点、村庄的游客接待能力和环境可承受的游客量，从而在交通上采取管理措施。

“专员，您发展旅游是奔着景区评级，即所谓4A、5A景区创建，还是顾及林芝生态和老百姓，完善可持续发展？”这是与旺堆初次见面时李小坚抛出的问题。旺堆回忆说，正是这个犀利的问题，让他确定了对李小坚的邀请。对于这位出身西藏农村的官员来说，发展生态旅游不是要让百姓生活一成不变，而是要在把握自然环境和人文环境的平衡中，让民众生活有质的提高。“‘可持续发展’是一个需要长期专注的建设管理理念，我的任期也许只能做完开头准备的工作。”旺堆说。

下辑
传家宝



引文传家宝

舒可文

1911年12月31日，湖北军政府发布《内务部关于中华民国改用阳历的通谕》，孙中山任临时大总统后，正式通电各省："中华民国改用阳历。"清朝修订的《时宪历》被停用，由于这个历书是从汉武帝以后千年历代颁定的夏历，所以就被称作夏历。当时中华民国日历上虽兴新历而旧历停而不废，这样一年就有两个元旦。为了避免混乱，1914年袁世凯下令把夏历的元旦更名为"春节"，但实际上，新的阳历只在军政使用，旧历仍占社会主流。所以1928年时，国民政府曾施行"废除旧历，普用国历"的社会工程，严禁私售旧历或新旧历对照表，严令机关、学校、团体，除国历规定的节日外，对于旧历节令，一律不准循俗放假。命令一出就遇到了各方社会团体的反对，指责国民政府摒弃中国传统文化，民间则根本不予理睬，旧历照行。后来的变通是保留旧历的岁时节令，不过要用新历的月日计算，而实际上在各地实行的还是按夏历换算成新历的月日。20世纪30年代后，阳历逐渐成为主流，到了1968年，报纸的报头上作为辅助的夏历又改称农历，80年代后，"农历"二字被去掉，虽然干支纪年还保留着，却已无历名。

在持续的社会改造中，夏历几乎只是在"春节"这个封闭的时段里被传承下来，社会百工也适应了现代工业生产方式和商业资本的高效率运作，整个社会的物质面貌几乎彻底摆脱了旧传统的种种规制。先秦《考工记》曾为百工立制，说"知者创物，巧者述之守之"。它所要守的并不一定是一些技术指标，还是知者创物时伺天候地的方法论。如同夏历在现代生活中被放置在一个封闭时段里一样，零星的"巧者"也只能在一个狭仄的空间里传承着固执的文化基因。

当中国终于顺应了现代社会的节奏，生产和生活方式都有了现代科学的硬性指标，拿这些指标衡量，中国社会财富剧增，国家的实力增强。同时现代思想家们一直反省的问题也硬性地出现在我们的生活景观中。在现代经济方式中，生活中的诸种关系都被简化，所有社会成员被划分为生产者和消费者，在生活中那种可供人们谈论的与自己切肤相关之事隐身了，我们谈论的事和使用的物主要来源是报纸和广告，并成为唯一可依赖的凭据，因为远离切身经验，也远离历史意义，它们在生活中只做短暂停留，转瞬为新的产品取代，生产者只与效率产量有关，消费者在物的狂欢中消弭了记忆，似乎也脱离了人与人，人与天地的种种关联。这是一种不同以往的“乱世”，温馨狂喜的物的“乱世”。

中国传统的百工技艺从百年前的社会改造开始就迅速地衰落，传统工艺在20世纪40年代已经奄奄一息，寻常物件在机械工业中被击败，精致的工艺随着王公皇家的下台，无以为继。

1925年，庞薰在巴黎求学时赶上了一届世界装饰艺术博览会，会上展示的家具、地毯、窗帘和花瓶等日用品，使他有生以来第一次认识到寻常物件上表达的审美精神。由于在巴黎学习美术受阻，庞薰回国后在上海创办了中国最早的工艺美术社团——工商业美术社，从此，建立工艺美术学校成了他终生的理想和事业。40年代他与教育家陶行知谈道：“我想找一处荒僻的地方，用我们自己的双手，用我们自己的智慧，创造一所学校，培养一批有理想、能劳动、能设计、能制作、能创造一些美好东西的人才。”

到1956年庞薰参与创建中央工艺美术学院的时候，是希望建立一所趋近包豪斯精神的设计学院。另一种主张则体会到手工艺的生产方式和销售方式，倡议从作坊、农村的手工艺人中挑选学生，采取师傅带徒弟的作坊式教学组，培训之后还回到生产中去。庞薰反对把工艺美术教育与艺术教育分开，他见到的实例是法国画家吕沙雇用工人编织壁毯，他说“这些织物只是吕沙绘画的翻版”，同时他也以现代的立场反对培养复

制的工匠，力主教育出有创造性的设计师、艺术家，服务于更大面积的国民日常生活。他希望把学院办成一个能看出中国特点和水平的工艺美术的中心，老师和学生不仅能设计，还要会制作，懂生产，还要办工厂，设立许多作坊，像工厂一样出产品。这也许是最符合现代潮流和现代工业文化模式的工艺思想。

这两种立场之间呈现的差异，不仅是办学目的的分歧，也蕴藏着深层的文化倾向的冲突。但在当时，这种深层的冲突并不突出，更多体现在紧迫的经济运行中。来自国家的动力是加强对手工业的改造，使之调整为现代社会的有效环节，所谓现代化的课题就是改造手工业生产价值规范，发展产品形态和规模，工艺美术教育就要与手工艺的生产和销售相适应。而庞薰对设计的强调在当时被指责为轻视民间美术，脱离实际。

在“反右”运动中，庞薰的立场受到冲击，而手工作坊的方式在现代生活中也难以生存。这两种方式受到来自不同力量的挤压，最终对中国工艺的理解演变成被普遍接受的“装饰”风格，并以装饰的面貌进入了现代的大工业生产。其中既有中国符号有利于销售，又有创造性的设计，似乎是一种功德圆满的结局，但支撑它的精神思路与中国工艺的精神关联甚微。

在工艺美术学院创办之前，1951年林徽因有感于景泰蓝工艺的衰微，已经在清华成立一个工艺美术组，组织学生调研景泰蓝的生产工艺，参与景泰蓝的设计制作。

景泰蓝最盛是在明朝景泰年间和清朝时，北京的景泰蓝工匠们都是御用工匠，他们制作的景泰蓝器具专供宫廷，用于祭祀，造型庄重。在设计、制作、使用过程中有皇家督办。清末增加了出口量，这个商业机会催生了一些民间商号制作景泰蓝。随着这一次的商业化兴盛，景泰蓝制作很快就粗糙化。林徽因所要改变的就是这种清朝末年以来的“旧作风”。她说：“旧作风的景泰蓝，形体是病态的、软弱无力的，甚至畸形

的、稀奇古怪的。花纹是烦琐的、零碎的，颜色是五颜六色的、杂乱无章的。”

后来成立的北京工艺美术厂里，景泰蓝成为支柱产品，主要作为出口产品换取外汇。20世纪90年代，经济开放，景泰蓝的商业机会再次催生了北京周边乡镇众多的小景泰蓝工厂。这些小工厂中，有一些是为工艺美术厂代工某些工序，更多的则是独立生产景泰蓝。这些小厂的产品之粗制滥造、品种单调很快就改变了景泰蓝的形象，清初名士孙承泽在《天府广记》中描述的景泰蓝：“可与永乐朝果园厂的剔红、宣德朝的铜炉、成化朝的斗彩瓷器相媲美。”现在北京潘家园市场，20元就可以买到开价100元的景泰蓝。北京琉璃厂的汲古阁一直经营景泰蓝的生意，即使是在80年代景泰蓝还能在它的全部销售额中占10％，后来连1%都不到了，而且基本上只有初次到北京的外国人才会买。

2004年，北京工艺美术厂倒闭，曾是当时的一个热点新闻，因为在那里聚集的工艺老师傅的被迫改行预示着由他们传承的工艺也将流失。有工艺大师头衔的张同禄是从50年代开始学艺的现代工艺师，后来注册了一个公司再起香火，为景泰蓝制品设计了新的形象，重新开辟销路。他曾说景泰蓝的制作流程并不复杂，秘密就在于工人对烧制时间、火候的把握，而这不是能很快掌握的工艺；另一方面是原料，无论是颜色还是光泽度，都比明清时期的要逊色很多。景泰蓝衰落的重要原因是过去的宫廷制作可以不计成本。而现在要考虑销路，必须计算成本，无论原料和工本都难以维持宫廷制作的精致。

这其中似乎存在着一种悖论，景泰蓝的衰落和工艺美术学院的装饰风格最初都有传承中国工艺的动力，但由于都是在现代商业文化的结构中安置各自的位置，注重设计创新和产品销路的方式再不是那种由巧者述之守之的工艺之事了。

比照日本，它的传统工艺也曾有粗制滥造、作为旅游工艺品出售的经历。日本的反省随着国力的强大开始，日本的工艺理论家柳宗悦向全

社会详细阐述传统工艺的必要，他分析现代艺术中强调的个性、独创并不利于传统工艺的设计，独创虽好，但往往会落于奇解，闲却了物件中寄寓的人与物的接触，人与人的接触。他倡导匠人在传统的引导下工作，因为传统是由历代先人的智慧聚集形成的，离开了传统匠人就没有力量了。匠人的工作最不具有个人色彩，他们的力量是因为在他们的工作中体现了历代先人的智慧。若依靠个人力量，这力量很快就会衰竭，心灵会沉睡。传统工艺因传统的造型语言和手工性质，包含着的文化含量能唤起人们无比的亲切感，这是现代工业的理性所不能代替的。日本在这种反思中曾实施了“一村一业”的社会工程，支持传统工艺的复兴，并把传统工艺作为工业文明的补充，使工艺制品的地位得以提高。

1996年中国一些专家曾以《装饰》杂志的名义提出过一个倡议，提到：“中国手工文化及产业的理想状态应该是：一部分以传统方式提供生活用品，作为大工业生产的补充；一部分以文化遗产保存下来，作为认识历史的凭借;一部分变为审美对象，成为精神产品;一部分接受现代生产工艺的改造成为有传统文化温馨的产品。”

这个倡议与拯救景泰蓝、工艺美术学院的办学之争同样会远离初衷。因为现代商业结构是一个改变的社会现实，提供生活用品只能依赖大工业生产才能满足社会需求，手工产品如果进入这个需求量巨大的市场，必定会导致粗制滥造，而如果遗产保留就将失去生命活力，作为审美对象则有变成符号化装饰物的可能。

虽然中国传统工艺在现代一路衰败，但一线血脉在民间留存，在狂欢的物质迷乱中，传统工艺在民间复兴。清人石成金著有一本度人警世、“保全性命于乱世”的《传家宝》，其中大小雅俗今天看来已经不堪为宝，而在那个狭仄空间中传承着的百工技艺在与现代方式的比对中逐渐呈现了一种传家宝的精神底气，这种工艺制品以其古老的手艺和传统的造型在工业产品为主要生活用品的生活环境中重新被定位，所以在价格体系中这些工艺制品也得到了相应的位置，变成了高档制品。

春节时，我们像拿出传家宝一样，讲述工匠们述之守之的传承故事。

龙泉四老



“鸳鸯戏水”，张绍斌之女作

二〇〇七年底，一件南宋龙泉盘在英国佳士得拍卖，成交价是一千七百万元人民币。相比景德镇，龙泉青瓷在业内更能代表中国瓷器的魅力。但明末清初，龙泉青瓷就走向衰落，技艺失传三百余年。现今流传的技艺，其实只是民国时期的龙泉青瓷的延续。

徐朝兴：荣誉下的一号人物

徐朝兴的人生道路从寒门子弟、聪明的小学徒到劳模，再到全国人大代表，是一条典型的计划经济时代的人才路。他现在戴瓜皮帽，黑色织锦缎棉袄上搭着红围巾，坐在自家古香古色的两层小楼里泡茶。“你来的时候，茶正好不烫嘴。”环视着满楼青瓷，他为自己一辈子的精准感到骄傲，“我还是每天早上5点半开始工作，到9点，此后一天的时间都要用来交际应酬。”

“我刚从‘南海一号’的打捞现场回来，他们请我过去，让我看看龙泉瓷，我看了一个盘一个碗，数量上这次的发现是第一位的，此前只有20世纪70年代在韩国打捞的古船里大规模发现过。”因为龙泉瓷的文物珍品存世极少，除北京故宫和台北，还有极少量在海外。但徐朝兴只评价“釉色滋润，做工精细”。“我觉得我能做出来，”徐朝兴说，“我们现在的工艺和技术进步太多了。”

几乎所有有关龙泉瓷的荣誉都能在徐朝兴身上找到。不仅是龙泉瓷，徐朝兴还是浙江省青瓷协会的会长，1996年就拿到了国家级大师的称号，比其他几位早10年。刚被选为龙泉瓷“非物质文化遗产的传承人”，这才是最令他意得志满的荣誉，“这是唯一的”。



龙泉瓷“非物质文化遗产的传承人”——徐朝兴

徐朝兴从1999年开始“不拿国家工资”。他的地皮是龙泉市长特批的，厂房、典雅的小楼，是龙泉当地最漂亮的私宅。“我借的银行贷款盖房子，很快就还完了，对我来说，我创作的黄金期是从这里开始的。”徐朝兴为龙泉瓷厂得过很多奖状，但这些作品只有龙泉瓷厂的商标，没有他个人的印记。别人介绍他，总要先说，“他是李怀德大师的亲传弟子”。至于徐朝兴本人的家庭，则和龙泉瓷毫无关系。根据龙泉博物馆的资料记载，1957年，苏联专家在游览故宫时非常喜欢陈列的青瓷，要求买一个带走，周恩来找遍北京不得，才知道龙泉瓷失传已经几百年，于是才指示恢复龙泉瓷的生产。



徐朝兴在他的工作室里精心修坯

师傅李怀德

徐朝兴进厂时候，师徒传帮带，已经代替了血缘在手艺人中的作用。现在徐朝兴对李怀德谈得不多，“我是被厂里安排和他学习的”。《龙泉瓷厂厂志》的作者金登兴曾与李怀德在配方试制小组共事，他说，李怀德很聪明，虽然没念过什么书，但是看图制作瓷器放大的比例很准确。有一次，他们得到一本印有乾隆诗句的画册，李怀德可以照着画册复制出里面的瓷器。他的出身不好，当时厂里同事都不大和他往来，“在技术上，他是一把手，政治上不行”。徐朝兴是厂里重点培养的对象，厂里指定李怀德教徐朝兴，这样的收徒方式并没有让李怀德和徐朝兴形成亲如父子的关系，两人不亲近，原因没人说得清楚。李怀德把釉料配方记在巴掌大的日历纸上。金登兴很惋惜地说，李怀德死了之后，这些配方就没有了。他的女儿双目失明，徒弟和他又不亲，配方没有传下来。

李怀德只是那个年代被推出的象征性人物，“其实他是私方代表，公私合营时签名字的”。李怀德实际是民国李家的当家，但一开始并没能加入新中国成立后的重造龙泉窑小组。其他几家的老艺人，待遇还不如李怀德，所以都没有正式收徒。这样，徐朝兴就成了20世纪50年代重造龙泉窑时唯一掌握手艺的年轻人。1959年在国庆节亮相以后，龙泉瓷入中南海紫光阁，被当作国礼不断向外馈赠。

徐朝兴的家里还有一个1959年的国庆献礼盘子，确实精美。另一件徐朝兴的成名作，是70年代送给尼克松的“中美友好玲珑灯”，从景德镇的玲珑得到灵感，只要釉，不要胎，是“政治规格”最高的一件作品。至于其他摆设在中南海或作为国礼的作品，徐朝兴都没有刻意提及。徐朝兴说：“我第一次见师傅，他让我做一把木瓜壶，我说这个线条太难了，他对我说了一句话，‘从现在开始，你就要沉下心来了。’这句话我在带徒弟的时候也说了。我的徒弟周武，现在是中国美院的陶艺系主任，第一次来见我，我让他刻一朵牡丹花。他刻了半小时就拿过来了，

还第一次喊我‘师傅’，我回头一看，刻得和鸡爪子一样。我说，你没有4个小时，不要拿来见我。”

当代龙泉瓷的最高身价

在国营瓷厂时，徐朝兴最多能得点荣誉，但个人并不出名。到现在，他的作品是报价最高的，单件已经达到了100万元。让徐朝兴颇为得意的一件精品之作存放在他的小书房里。一个圆圆的粉盒，直径30厘米左右，梅子青刻花，线条简单流畅，看表面看不出神奇。徐朝兴一手托底，一手按盖，露出了得意的微笑，他两只手往相反的方向用力，粉盒却纹丝不动。“随便你怎么盖，盖上就扭不动，说明上下完全一致。你知道从1 300摄氏度的高温里，能得到这样的一致简直就是运气。”

当时带到展览上，徐朝兴给粉盒准备了布套子，“上下两个合得太完美，稍微有一点磕碰就盖不上了”。很多客户反而因此产生了兴趣，有人说要是倒水而不洒，就真是宝了。结果，徐朝兴把随身带的矿泉水倒进去，不论怎么摇晃都没有出来。他本来想卖掉这个粉盒，“我从来没听过拿水试的办法，这么一试，我倒不想卖了”。但价格已经出到了100万元，此前徐朝兴最贵的一件作品是70万元。他说：“我现在的车是尼桑。我也很想换辆宝马开开。于是我和他们讲，让我回去再做一个，只要能一样，我就卖掉盒子换宝马。”

结果，徐朝兴再也没能做出一样的盒子。“我是诚心诚意做的。但做瓷这件事很奇怪，和人的心情、想法都有关。我做瓷的时候，绝对不能受任何干扰。昨天有个老同事来家里找我，叫了我两声我都没有回头，当时我正在刻花，一回头我这件东西就全完了。”

张绍斌：家传手艺的守护者

“龙泉瓷中断过，好就好在这里，国家投入那么多力量开发景德镇，已经没有空间了，但龙泉瓷有的是空间，很多人说南宋时就是顶峰，我觉得不是。釉水总是达不到我的理想，龙泉瓷肯定有咱们都无法想象的东西。”

靠着炉火，张绍斌坐在小竹凳上，从抽屉里翻出一个比汤圆略大的小瓷罐，“呵——”，长哈一口气，“这就是类玉。”粉青瓷罐的表面生出雾一般的效果。“有的釉水有一层油似的水头，那是玻璃浮光，不是类玉。”张绍斌用朴实的语言形容，“像早上的牡丹……带云挂雾的松树……”说着，他不好意思地笑了：“类玉在我脑子里，可惜我从来没有烧出来过。”

张绍斌在龙泉市的门面房没有招牌，临街的一面卷帘门拉得严严实实，连通着后面的小作坊也一样。51岁的“中国陶瓷艺术大师”张绍斌是“龙泉四老”中最年轻的。“我是前年才到这里来的，因为政府给了很便宜的地，以前我一直在山里烧窑。”来龙泉买瓷的散客少，大都是广东、海外的商人熟门熟路来订货，张绍斌的名片印的还是山上的电话。他懒得改，没心思去打点门面，“来买我东西的人，自然知道这里”。



“龙泉四老”中最年轻的大师——张绍斌

秘制龙泉瓷的爷爷

龙泉的另三位大师都是瓷厂老师傅，而张绍斌是农民，他一直生活在龙泉的山中，自己琢磨着家传手艺。“我和其他三位大师比不了，我只是国家级的‘陶瓷大师’，他们得到这个称号后又被授予‘工艺美术大师’称号，级别比我高。”张绍斌的祖父张高礼，是民国时期重现青瓷的创始人之一，“清末民初，很多外国人跑到我们这深山里，龙泉的山上都是古窑。那时大批南宋时期遗留的青瓷被收购运到上海去，大古董贩子等着收”。“当时是李、张、龚三家各自秘密钻研，互相竞争，才重新又造出了龙泉瓷。此前龙泉的孙坊还有一个窑口，烧大香炉，是粗制滥造的青瓷，算是龙泉瓷的一点血脉。”当时的李、张、龚三家都仿造南宋青瓷，彼此配方保密，而且只在自家院中烧制，被当作古董卖，“几可乱真”。



“生命的胚胎”，张绍斌作

“‘文革’初红卫兵来我们家抄家，在菜园里几锄头就刨出一个梅子青的牡丹瓶。”张绍斌印象最深的，是红卫兵挖出的一件“龟身龙头的鼋”。“我叔公说，那是送给蒋介石寿辰的贡品，一对给了蒋，自家留了一个。”民国龙泉的地方官陈佐汉，曾拿回蒋介石回赠的“艺精陶仿”的亲笔字幅。“他给我们家复刻了一幅，亲笔的自己收着了。”陈佐汉当时曾设想过“复兴文化艺术”，希望上层拨款，把龙泉瓷不仅当作邦交礼品，更能当作实业重新发展。虽然梦想破灭，但陈佐汉一直将字幅悬挂在寓所中。

张绍斌说："民国时期只有我们家的窑不断地烧，龙泉造瓷的人多，但大都是粗白瓷的蓝边大碗，我们家是把青瓷搁在火焰最好的中段，上下都是白瓷，一个窑烧。当时青瓷市场小，我们这里又只通水路，抗战一来谁还带着瓷器跑？"卖不出去，也舍不得毁掉，张高礼挑出了300件精品，全都埋在菜园地下，"除了第一个牡丹瓶，后面红卫兵挖出来的就很完好了，那是我第一次看到那么多青瓷，温润如玉。"

"我家最重釉色。好的釉水，小东西特别容易体现，所以南宋的青瓷就是这样，没什么纹饰。"这批菜园的瓷器被没收后，20世纪80年代初被同乡贩卖，"最便宜的小玩意儿也要300多块钱。"1957年周恩来指示恢复龙泉瓷的生产，龙泉找来当地最有名的张、李、龚三家，成立仿古小组。"因为各家的当家长房都没了，我叔公张高岳去了。"1959年新中国成立10周年大庆，龙泉瓷厂生产的青瓷餐具和摆设，以中国美院邓白的设计为准，使龙泉瓷重新名声大噪。但张绍斌说："不过，这和我们家的手艺一点关系也没有了。"

民间传递渠道

"文革"初父亲去劳改，母亲带着张绍斌和姐姐生活。"母亲在生产队里的窑口帮着干活儿，怕我跑出去淹死，就给我一团瓷泥。我4岁就在一边捏牛，还捏得蛮像的，牛角上的花纹都有。"对于张绍斌来说，"看见山就开始找紫金土，就知道哪种土烧出来是什么颜色"。张家祖祖辈辈都在山上，作为龙泉当地烧得最好的青瓷世家总算传了下来。张高礼在的时候，用的是满山的"龙窑"。"窑头低，从窑头开始，一间一间烧上去，沿着山，好像一条龙。"李家的窑早已无存，龚家后人只能向退休后的张高岳学技，民国的陶瓷世家，显然仅存张绍斌一家。"我在龙泉市烧，我父亲70多岁了，现在还在山上烧我们家的老窑呢。"

张绍斌一直强调自己是个农民，种地出身，"我30岁时候还不曾指

望这辈子还能烧上青瓷。”叔公张高岳在“文革”中被返乡改造，张高岳的手艺当时是龙泉最好的，回到山里的生产队负责烧窑。“不是烧青瓷，生产队就烧粗瓷蓝边碗。”张绍斌说，“我们家是轮不到烧瓷的，我们只能种地，风吹日晒。”李家当时只有一个失明的女儿，张高岳有子嗣，龚家也无传人。“到党的十一届三中全会落实了政策，我叔公被中国美院请去帮教授们烧瓷。”80年代初，张高岳退休后，才开始教徒弟。“我的堂弟，还有龚家的孩子，都来和叔公学，他们才十六七岁。我已经快30岁了，结婚要养家，白天种地，只有晚上来，做瓷器的机器就那么一台。”张绍斌于是决定自己琢磨。

“叔公和我做青瓷，当时都是偷偷摸摸，我们哪里敢让别人知道？这是山里，我们那时只会做仿古瓷，所以博物馆经常带着派出所来罚款，大概是因为凡是古代的就归博物馆管吧。”张绍斌笑着说，“后来来买的都是广东人，他们有可能是拿出去当真古董卖。以前我爷爷和上海人打交道，现在我们是和广东人打交道。”张绍斌很崇拜爷爷，他虽然跟考察团去过日本、韩国，但自己“不善与人交往，也不爱出门”。他从不参与各种社交活动，更不会拉业务，他说：“客人自己会来买的。”

家传有天然优势，“要釉水好，最重要的是配料。青瓷原料都是自己配的，我到现在还是自己在山上找土，我知道哪里是瓷土矿。”张绍斌每次向别人解释青瓷的配方和颜色时，都要眼睛朝上想个老半天，然后真诚地说：

“我不知道那个化学元素叫什么。”至于最关键的配方，张绍斌一直在自己琢磨。“我的配方总是在改动，因为我一直没烧出自己心里的那个样子。”烧了20多年，张绍斌说他到现在还是经常试验，“青瓷的一切都是由原料决定，怎么配叔公不告诉我，我老是觉得，如果我爷爷在，我也不会有今天，事情太容易，就达不到精。”失败的试验品砸掉，有用的堆了几千片在房间里，“人有时候是要走一点弯路的。”

一个人的工作室

说这话时张绍斌把小凳子和茶杯都端到了窑炉前面。“釉水750摄氏度还是红的，和钢水一样，过了1 200摄氏度就变白了，降到300摄氏度左右就变青了，青瓷的窑炉就是要人自己看着，否则，前功尽弃。”比起父辈的龙窑，液化气窑炉对于张绍斌是“一场革命”。“如果没有窑炉，家里也做不起来，那么龙泉瓷厂也不会被小作坊挤垮了。”张绍斌兴致很高地介绍，“左边是压力表，右边是温度表，中间是个孔，可以看。”

除了一人多高的窑炉和像个玩具似的拉坯的转盘，还有地上散放的工具，这个100平方米左右的作坊非常干净和安静。和别家作坊里堆满了成型的胎，粉末横飞，呛得睁不开眼的场面完全相反。“我不用模具，那些模具做的青瓷，猛一看造型很流畅，但经不起细看。现在的厂子大都加一些化学颜料，让颜色更好看。但不是本来烧成的颜色不‘吸眼’。”即使是其他三位国家级大师，自家的厂里也大都会用一些模具的产品，“应付客户的订货”。张绍斌一年只做二三十件东西，“我做几百件，但是都砸了。”他的陈列室一层只有空架子，二层只有二十来件展品。“这都是我在山上做的，做出精品来要心诚，我在这里都要过第二个年了，也没做出来好东西。”张绍斌一个劲儿地表示惭愧，“这么少，我都不好意思带人来看。”

“我本来就是在自家的小窑炉里试验出来的，我们家世代做仿古青瓷的，东西要精。”张绍斌手边都是一些特别细巧的小瓶小罐，“好东西都没有什么实际用途，把玩而已。”“这几年龙泉瓷的工艺进步了，不过造型还不行，我看了日本人做的青瓷，造型比我的还好。不过龙泉瓷最关键的还是要类玉，他们的釉水不如我。单单是这釉水，就永远做不到底。”

毛正聪：追求作品零瑕疵的完美主义大师

“先去陈列室参观一下吧。”毛正聪坚持要先看他的作品。陈列室就在办公室旁边，灯一打开，眼前一片绿。

神秘的釉料

“东山的泥，西山的土。”龙泉青瓷的神奇在于，不同的釉土配比经过烧制形成翠色。“青瓷最大的特点就是温润如玉，越像玉越好，这是追求的目标。”龙泉青瓷博物馆的吴馆长说。



追求作品无瑕疵的大师——毛正聪

在龙泉青瓷鼎盛的南宋时代，弟窑的粉青和梅子青不但颜色类似青玉，质地也超越了普通青瓷的透明玻璃釉，是乳浊釉质。现在，则是毛正聪的粉青和梅子青最具特色，“看了他的作品，一般的东西都看不上了”。

龙泉青瓷的三位国家级大师背景不同，各有擅长领域，他们的作品

一眼就能辨认出。徐朝兴拜民间老艺人李怀德为师，技术很好。夏侯文是科班出身，美术功底好，善设计。业界人士说，从前在厂里是夏侯文设计出图纸，徐朝兴来做。而毛正聪制作技艺和设计都不是强项，但他是最聪明的。他的作品设计都很简单，没有很多的花纹和装饰，景德镇可以在瑕疵上做装饰来掩盖，但毛正聪要做的是没有瑕疵。

青瓷最大的特点是釉色美。1997年，毛正聪从龙泉青瓷研究所退休后，开始把精力放在釉料研究上。釉料配方一直是厂里的机密，只有很少一部分人可以接触到。2007年《龙泉瓷厂厂志》出版，按照国家的保密规定，厂志印了两个版本，带有弟窑釉配方、哥窑铁骨试验配方等内容的版本只有两本，一本作者收藏，另一本送给了龙泉市档案馆。

毛正聪说，釉料就像米汤一样，要用不同的泥土配出来，不含任何化学成分，经试烧，检验是否达到自己的设想。但如果再问得详细些，这位老人就会狡黠一笑说“讲不清楚”。毛氏釉料的配方只传给儿子、女儿和女婿。毛正聪说，龙泉青瓷有一样的有不一样的，不一样的就是尖端的。

毛正聪烧制出来的青瓷色泽如玉，粉青绿得秀气，看起来是通透的，但摸上去却发现其实很厚。梅子青则沉稳大气，毛正聪说：“心情烦躁的时候，看到它就平静了。”

陈列室并没有想象中的恒温恒湿、安保等装置，那些令毛正聪颇为得意和珍惜的作品就这样被他自己随意搬来搬去。毛正聪说，现在瓷器面上的光亮是火光，而古代的青瓷长时间在空气中氧化，火光被去掉了。青瓷的时间越长，才越没有火光，那样的瓷器才好看。

显赫的作品

毛正聪一直强调自己是搞技术出身。他少年丧父，家境贫寒，小学毕业后，母亲要他回乡务农，他却想学一门手艺，当时村里有烧粗瓷的

老板，这还不是青瓷，只是瓷制的杯子、碗之类。他就瞒着母亲偷偷在作坊里学，1957年，公私合营，毛正聪随原来的老板进了龙泉瓷厂成了工人。

20世纪60年代，毛正聪到杭州参会，在参观《浙江日报》胶印机的时候得到灵感，想研制一个自动修坯机。毛正聪说，当时都是工农干部，没文化，不同意，只有两个厂长是读过书的，同意他试一试。他利用下班后的时间做试验，5年研制出了半自动修坯机。“文革”后，他担任了主管技术的车间主任。

真正开始做青瓷是在1985年。那一年，龙泉瓷厂改为厂长负责制，任厂里党委书记的毛正聪清闲下来。“我本是搞技术的人，就成立了工作室，第一个课题是哥窑系列挂盘。”一开始，各方对他的工作室并不注意，直到一年后的全国陶瓷评比中，他研制的直径60厘米挂盘获得了金奖，直径70厘米的牛纹盆被收藏到了故宫博物院。

毛正聪的陈列室里摆放着去向显赫的瓷器。珍珠梅瓶是为人民大会堂浙江厅重新装修时制作的。毛正聪说，这是他几十年经验积累下来的创新：宋代的造型、通身哥窑开片与珍珠般的粉青相结合。2005年，珍珠梅瓶还作为出访国礼赠送给了德国总理施罗德。

紫光瓶是哥窑开片。“紫光”二字来自中南海紫光阁。1988年，毛正聪接到一个特殊的任务，要为中南海紫光阁烧青瓷，作品要放在紫光阁总理接待厅6米长的条案上。毛正聪和同事们研制了一年，最后采用了70厘米高、41厘米直径的紫光瓶。“那时，瓷厂的燃料还是煤，条件很差，装胎的匣钵要2米多高，厂里没有，到景德镇买的。”同一批一共烧了4个紫光瓶，1989年把其中两个送到了紫光阁。毛正聪很自豪地说，这两个瓶子撒切尔夫人和基辛格都很喜欢。



“千禧”（上图）和云龙盘（右图），毛正聪作

每一个大师都有一个自己也无法复制的孤品。毛正聪的孤品是象形开片腾龙盘。它并不在毛正聪的身边。毛正聪作品的图案多为自然窑变结果，而不是人为控制，他认为，自然的东西才有生命力。腾龙盘烧制成时，毛正聪看到盘正中有一个自然形成的龙的图案，他非常激动。美中不足的是，龙的上方有一个烧坏的黑点，破坏了整个釉面效果。利用一次去北京的机会，他找到一位工艺美术专家，要了一些低温釉，希望能补上这个瑕疵。

回窑重烧，温度升到1 100摄氏度时，电炉丝突然断了，“当时的心情很不好，觉得盘子肯定烧坏了”。毛正聪说他一夜守在炉前，等待降温，“早上4点多，温度降到80摄氏度的时候，我拿出来一看，烧成了。那个烧坏的黑点变成了一个红色的圆，外面还有一层白色的晕。”毛正聪说他很珍惜这个腾龙盘，他把盘子藏起来，连身边亲人都不知道。

直到1993年，浙江省政府的工作人员在毛正聪朋友陪同下来挑一件礼物，“这礼物要很特别。”毛正聪开始并没太在意，他让来者自己选择。“挑来挑去没有满意的，我那个朋友比政府的人还着急，他把我拉到一边和我交底说，这件礼物是送给邓小平同志的。”毛正聪于是想到

了自己珍藏的腾龙盘，“这个盘子放在他那里可能要比我这里得到更好的保存”，几经考虑，他推荐了自己的腾龙盘。毛正聪说，任何东西都是要讲缘分。

夏侯文：追求创新的设计大师

夏侯文是三位大师里唯一科班出身的，1963年毕业于景德镇陶瓷学院。夏侯文脑子里全是“创新”“发展”。他说：“仿古那都是别人的想法，别人的创意，说得不好听了就是抄袭，你自己在哪儿呢？”

现代青瓷工艺大师的作品在受人追捧的同时，也有藏家提出了质疑。什么是衡量龙泉青瓷的标准？各方都有不同的说辞。有人追求创新，希望能体现现代的设计理念；也有人追求复古，把接近历史上的龙泉青瓷作为目标。



最擅长设计、追求创新的大师——夏侯文

夏侯文喜欢在青瓷里加进颜色，比如绿盘子上的红鲤鱼，还有用鹅卵石、铁矿石之类的给盘子的龙纹上色，哥窑弟窑的工艺糅在一起，在瓶子上烧出五大名窑的特点……夏侯文最喜欢的一个盘子，锃明瓦亮，

和其他人追求的类玉完全两样，“我从没烧出过这样的光彩”。

对于龙泉青瓷弟窑代表性的颜色梅子青，他也有自己的理解：“我觉得我这个东西是最接近梅子青的，但别人可能说根本不是梅子青。青瓷不是奥运会，真刀真枪地比，审美标准都不一样，只能说个人爱好了。”

在藏家叶英挺眼里，建国后恢复生产的龙泉瓷跟历史上的没法比。他说龙泉瓷的标准是“薄胎厚釉”，真正的青瓷釉厚能达到胎的两倍，只有厚釉才能有类玉的温润感，亮度很温和，绝不是强烈的反光。这个难度非常大，釉水上太多，胎就垮了。现代的龙泉瓷釉水平不断提高，也很讲究创意，但从釉质和瓷质上，和南宋相差甚远。不管设备条件怎么好，薄胎厚釉，谁家也没有解决这个问题。

叶英挺并不认可目前龙泉青瓷的工艺，同样都是在龙泉烧瓷，几千年里土质是不是一样却很难说。因失传太久，配方没流传下来，现在的青瓷都是根据民国配方改出来的。“我没办法看这些东西，因为看不上，而且当代艺术品的报价本来就很虚，刚好碰到两个土财主，一人一锤不就上去了？”

紫砂徐门



“传统全手工成形技法”所用到的工具（部分）多为竹、木材质

公认的现代『紫砂泰斗』顾景舟一九九六年去世后，有『中国工艺美术大师』头衔的宜兴制壶名家大约能排出十位，多半是顾氏授过艺的徒弟。鉴赏者各有喜好，十家都有秘籍，谁能技压众人难找一个统一说法。但若说家族传承，排在前面的徐门兄弟有他们不可复制的代表性：制壶跨五代，其中两代和顾景舟有师承，因联姻，和丁蜀镇其他制壶名家又有交错，徐家形成的传承谱系可以说浓缩了宜兴丁蜀镇紫砂工艺自民国以来的传承史。

徐记福康

去浙江宜兴丁蜀镇前，听人说到徐门兄弟汉棠和秀棠，说现在紫砂行情好，两位老先生做的壶重金难求，预订一把壶要等三年。到徐秀棠的长乐弘陶庄后，第一件事情就是先向他的外甥、徒弟葛烜求证传言的真假，答没那么夸张，老爷子70多岁了，放不下手中的紫砂雕塑，做壶又喜欢反复琢磨，订壶的人等上一年倒是有过。

等见到徐秀棠，听他说："我们徐家民国时期就是标准的小手工作坊，后来兄弟7个，又有4个在做壶。"祖父徐锦森入行制壶，父亲徐祖纯1915年在蜀山开设福康紫砂店号，印款"徐记福康"，所做的寿星壶在当时颇有名气，生意到抗战期间才衰落下来。外曾祖父邵云甫擅做紫砂烟具，在南洋有盛名。舅舅邵茂章、邵全章和母亲邵赛宝也都是当地的紫砂好手。到他这一辈，三兄徐汉棠随顾景舟学艺，是顾氏门下大弟子，"他拜师在1957年蜀山陶业生产合作社成立前，比较正式，和后来工厂里安排的拜师学艺不相同"。

徐秀棠是老四，1954年初中毕业后拜宜兴著名的陶刻艺人任淦庭为师，现在为紫砂雕塑开门立派。徐秀棠说，陶刻本是紫砂陶中一个相对独立的手工艺，可以由制坯工匠自己操刀，也可以请人代作。专门从事陶刻的艺人，过去在宜兴称为刻字先生，因识文断字，地位相当于穿长衫的教书人。徐秀棠小时候常见他父亲请任淦庭到家中刻字，待为上宾，"过去的宜兴人家请人上门做壶，制坯的称'师傅'，吃饭可以不必上桌。刻字的就必须称'先生'，吃饭和主人同桌"。

任淦庭书法和金石功夫都了得，可以左右手同时操刀。据徐秀棠回忆，当时合作社里共有7个知名老艺人，他师父是行内所称的“名牌



徐门老四徐秀棠，现在为紫砂雕塑开门立派

任淦庭书法和金石功夫都了得，可以左右手同时操刀。据徐秀棠回忆，当时合作社里共有7个知名老艺人，他师父是行内所称的“名牌

手”，地位很高。在徐门下一辈中，徐汉棠的儿女和孙辈都沿袭祖业。徐秀棠这边，女儿徐徐和女婿高振宇同是顾景舟晚年的关门弟子，20世纪80年代到日本研习陶艺，学成回国后在中国艺术研究院从事陶艺研究，在紫砂制壶工艺和理论上都有建树。高振宇也出自世家，父亲高海庚、母亲周桂珍都是宜兴制壶名手，师从顾景舟，和徐秀棠同辈，儿子徐立现在便跟随周桂珍学艺。宜兴紫砂工艺厂博物馆收藏了一把“曼生提梁壶”，算得上这个制壶大家族成员共同完成的珍品。此壶由周桂珍和高海庚合作成型，书画家范曾题写的字画由徐秀棠刻成，整体达到了名壶“切茗、切壶、切情”的境界。高海庚去世后，周桂珍移居北京，这把壶成了绝版，据称身价至少在百万元以上。

长乐弘陶庄

1996年，徐秀棠带着儿子、儿媳和众徒弟建成占地30亩的长乐弘陶庄，是当时丁蜀镇规模最大的私人紫砂工坊之一。徐秀棠身上，文人做派多于名匠。他不满足自己的领地只是一个工坊，想把陶庄建成一个可以传承给后人的私家博物馆，把陶文化、紫砂文化和徐门个人作品陈列融合在一起。老人有很多想法，10年来在这陶庄里都慢慢实现着。2007年他的得意之作，是在陶庄按原貌复制了一座传统紫砂龙窑。“1957年以前，紫砂行始终都在沿用明清时期手工开采原料的方法，龙窑烧制形式也和明中晚期是一样的，直到1957年被废弃。”徐秀棠说。2006年南京博物院和宜兴文化局在蜀山西麓和北麓的紫砂窑原址做考古发掘，其中有座“品胜窑”残址被证实从明代中期就开始烧造，到1959年春停烧后才自毁。“现在做壶的年轻人已经不了解传统紫砂龙窑的形态和功能，趁着早年做窑的老师傅还在世，我要把紫砂龙窑这种传统形式保存下来，免得以讹传讹。”徐秀棠说。



大师顾景舟是徐门两代人的师傅





长乐弘陶庄占地30亩，将陶文化、紫砂文化作品展示和徐门个人作品陈列融合在一起

明代茶学家许次纾在其著作《茶疏》中就提到龙窑烧制紫砂壶极为不易："随手造作，颇为精工，顾烧时必须为力极足，方可出窑。然火

候少过，壶又多碎坏者，以是益加贵重。火力不到者，如以生砂注水，土气满鼻，不中用也。”用龙窑烧制紫砂壶，先要把壶坯套在掇罐里，再把掇罐叠起来放进窑中，烧一窑大约要填进2万多件壶，用茅草为燃料，费时30多个小时，现在根本不可能一次有这么大的烧制数量。龙窑失去了它的实用性，却具有历史保存价值。徐秀棠从2006年开始动工，断续一年多才落成。这座龙窑按照考古发掘的原比例打造，加上窑房全长32米，部分砖料从被拆除的废弃龙窑中捡回，由老师傅以全手工“圈拱”，基本复原了龙窑的传统面目。在徐秀棠心里，龙窑形制本身就是紫砂传统手工技艺传承的组成部分，不应该被湮灭。

宜兴紫砂器是我国传统工艺中最早有个人名款的一类，这使得此项技艺的承袭脉络清晰可辨。据学者考证，紫砂壶形成落名款的约定，原因之一是它在明代兴起时，江南市民文化正走入繁茂，崇尚名器名工成一时风气。景德镇陶瓷名冠天下，后人能从记载中查到某个名窑，存留的名器上却很难找到工匠名姓，因为景德镇陶瓷制作形成了分工合作的流水线形式，史载在明代就有了二十几道分工，多数工匠终生只精于其中一道工序，合作完成的成品再完美也无法称为个人作品。紫砂壶却是个人独立完成的工艺，从打泥条到围身筒，到最后烧制完成，完整体现了制作者自己的技艺和风格趣味。

手工高贵，是因为它产生的作品个性不可能百分百被复制。就说紫砂壶手，拿起一块泥团，他的心情、身体状况以及拍打成型过程中每一次的手随心动，都决定了最后完成的壶是独一无二的。徐立刚学制壶不久，曾在上海一位私人藏家那里见到一把“大亨壶”，为清嘉庆、道光年间制壶大匠邵大亨的大掇只壶，造型简单，却有无穷张力，气度极大，“只有一个词语可以形容我当时的心情：感动。尽管隔着玻璃柜门，我还是被强烈震撼了，竟然有下跪膜拜的冲动”。徐立由此成了传统全手工技法的坚定追随者，他说，宜兴很多店家现在都打出了“全手工壶”的牌子，想卖个好价钱。其实除了灌浆成型的壶，紫砂壶都可以说是手工制作，但这个概念和“全手工壶”完全不是一回事。“全手工

壶”的真正内涵必须是用“传统全手工成型技法”，即沿用明代传承下来的木转盘拍打、镶接成型技法，制作过程中使用传统的竹木质、牛角、铜、铁等工具。

“敲打泥片、泥条的搭子最好用黄檀木和枣木质地，木转盘一般是榉木和黄檀好。做壶须用‘矩车’划圆形泥片，‘象车’划直泥条，这两样工具的形制从明代沿袭至今。明人周密在《宜兴瓷土记》一书中提到的制壶工具，和现在几乎完全一样，至少证明传统全手工成型技法在明末已经基本确立。”葛烜说当年顾景舟统计过，他制一把掇球壶，用的工具多达118种。“传统全手工成型技法”还有一大特点，就是可以细琢，不必急于一次完成。用来存放泥坯的粗釉套缸是重要工具之一，缸底存水，中间用挖有注水孔的泥层隔断，泥坯成品和半成品放在泥层上面，再用木盖封闭，可以随时通过调整水面高度来控制泥坯湿度，不必担心走形或损坏。葛烜说：“顾老晚年做壶极尽精工，最高纪录一把壶能做三四年，常常是做一点，将泥坯放进套缸捂上几个月，等有想法了再取出做一点。他去世之后，至今家中套缸里面还放着没完工的作品。”

“传统全手工成型技法”是紫砂工艺最独特的内核。辘轳拉坯、石膏模挡坯、盘泥筑法在世界各地的陶瓷工艺中都存在，而紫砂工艺的木转盘拍打、镶接成型法别无他家。徐秀棠也认为，紫砂工艺传承的本体应该回到传统，“现在有些评比标准，见到形式新奇就给奖，这和实际情况是背离的。”对于当地政府有些领导提出的紫砂发展理念，他很不认同。他认为：“有人提出‘紫砂业要完成三大转变，其中一条是从个体作坊向规模化发展，所谓做大’，这根本行不通。紫砂工艺最大的特点是个性化，过去搞合作社、紫砂工艺厂，从分散到集中证明行不通，现在才会重新从集中到分散。要传承紫砂传统工艺，就必须发展个人作坊。”在外人眼里，徐秀棠的紫砂雕塑是创新，以雕塑入制壶也是创新，他却认为“守旧也是创新”。紫砂师承有两类：手追师傅，心摩古人。从制壶理念上，徐秀棠自认心仪清代两大文人壶名手——陈鸣远和陈曼生。

2006年9月宜兴市开始举办“紫砂陶全手工技艺大赛”，目的不在考工艺，而是评判选手对传统手工艺技能的“传承”——除技法，还要有师承，否则也没有参赛资格。“这个标准是为了让更多年轻人懂得尊重师傅和传统的价值。作品的好坏没有一定标准，只要掌握方法并传承下来，传统技艺就不至于被湮灭，以后的高低差别全在个人磨炼。”徐立说，现在的紫砂市场看起来很火热，但真正的传统手工工艺实际上处于萎缩状态。有真本事的师傅不愿再外传手艺，徒弟也没多少人能熬过几年学徒的辛苦，学个大概就恨不得立刻自立门户挣钱，当枪手、做假壶的现象在宜兴到处都是。

守旧也是创新

民间授徒各有章法，师傅身传手教，少言反而造就了各门派的传奇。顾景舟当年收徐汉棠为徒，入门考试是做一副紫砂工具“矩车”，做成了，也就认可了。徐汉棠晚年对高振宇和徐徐两人的授徒，首先是3个月工具制作，然后是3个月不间断地打泥条、打泥片训练，打成的泥片要求一次几百张叠在一起，大小、厚薄都能相同。顾老去世后，高振宇写文章回忆，圆珠壶是师傅教做的第一件完整作品，这种壶造型极简，看来平常，却包含了紫砂光素器制作的最基本技法，好比书法中的“永字八法”。接下来教做的“瓠瓜壶”、“逸公壶”等，也都是传统经典壶型。徐秀棠跟任淦庭学刻字，练造型的方法竟和西方素描相似，比如师傅会随手拿起一个茶杯，远远给他看一眼，然后要求他在纸上画出来，大小不差分厘才算过关。



徐秀棠之子徐立是“紫砂传统全手工成形技法”的坚定追随者

徐秀棠说，制壶技艺上的纯熟，略有天分的人努力数年总可以达到，属于“工”的问题。但一个壶手要想进入收藏级别，还要解决“艺”的问题，就是一把壶所形成的整体形态和气度。

现在一些四五十岁的制壶人，稍有名气后，总自诩从小把紫砂作为理想。徐立说那多半是不实之词。宜兴紫砂业每到低潮，都几乎无人为继。从抗日战争开始到1949年是一次，连顾景舟那样的名手也被迫跑到上海去，改行另找饭碗。六七十年代也算一个低潮，制壶为苦差，根本没人愿意去学。“听我父母讲，当时紫砂工艺厂招工一次就拉几百人进去，连站在门口看热闹的十几岁孩子也都招进去，最后能坚持到底的不足几十。工人每天从早上6点干到晚上10点，年轻人都不愿受那个苦。”直到80年代后期，台湾人对紫砂壶的市场需求带来了经济收入，制壶这行才开始回暖。

徐立回忆，他小时候对父辈的手艺充满抗拒，一心想考大学离开这个家族环境。1990年他从苏州丝绸工学院毕业分配到宜兴外贸，两年后辞职回丁蜀镇帮助父亲管理工厂。“大约在1999年冬天，我突然陷入了

迷惘，很想逃避属于父亲而不属于我的工厂事务。有一天葛烜看我无聊，拉着我去看他做壶，也不知道为什么，紫砂壶那种简单和干净突然就吸引了我，一种发自内心的被打动。”徐立于是决定学制壶，那年他30岁了。他没有找父亲，而是背包上北京，向周桂珍拜师去了。“一个人学习传统技艺，心里必须先有百分百的崇拜和敬畏，父子关系并不合适。为什么在传统学艺中师傅要先让徒弟做几年粗活儿？我想那还是有几分道理的，只是身在其中的人可能也没参透：将一个人的自尊完全磨掉，才能让他对师傅教授的东西无条件吸纳。”徐立说他现在做壶就是喜欢一个月做三五把，心无旁骛，而受过高等教育的经历让他比普通紫砂艺人更有心性去寻求现代观念对传统的支撑。“从前逃避传统是因为觉得无法超越父辈，现在我的技艺仍然没有超越，但我对紫砂的认识超越了他们。”

丁蜀镇有尹家村，距离太湖不到200米，成了商品紫砂壶流散地，外地来的普通销货商大都来这里订货。说是村，已经看不到什么田地，村中一条直道，两边密密的全是两层楼房，家家挂着作坊招牌。徐秀棠的徒弟史小明说，一路上看到的那些一模一样的小楼，都是这两年建起来的，紫砂行情好，大家都挣钱了，“这里大概集中了200多个家庭作坊，普遍都是前店后坊的形式。”离尹家村不远，有当地最好的原料矿黄龙山，由于开采过度，2004年被禁开保护了。史小明算了一笔原料账：“加工好的紫砂料，最上等每斤不超过100元，好料大约几十元，普通料几块钱，差价在10倍左右。对于商品壶制作工坊，这种成本差异会被计算进去，但像走高端的个人作品，原料成本我们基本忽略不计。”在他看来，紫砂行情突然高涨，对宜兴的制陶业实际上是很大的冲击。紫砂壶本来只是宜兴陶业的一个门类，现在一看这么挣钱，几乎所有陶艺从业人员经草草培训后都转向紫砂制壶，普通工人经一两个月培训就能独立做出紫砂商品壶来，手工成本不过几块钱。工艺上粗制滥造，对紫砂制壶这行也形成了破坏。徐立倒是觉得，对紫砂市场的两极分化也不必过于忧虑。“我认为各安其位也不是坏事。有人在满足市场，有人就能专心做自己想做的东西，传承传统。”



尹家村是商品紫砂壶流散地，村里的个体作坊普遍是前店后坊的形式

紫砂行情在1990年达到最高峰，1997年东南亚爆发金融危机，市况落了下去，2004年前后才重新涨起来。葛烜是徐家外甥，80年代末曾跟三舅徐汉棠学徒几年。他说："那时三舅一把壶的价格在一两万元，市场落下去后，他的壶还是维持在这个价位。等到2004年市道再好起来，一把壶就要三十来万元了。"

总有人问到徐秀棠和徐汉棠两兄弟在紫砂技艺传承上的区分。徐秀棠说，他和兄长的不同并非要分出谁高谁下，"保护紫砂传统技艺，需要我兄长那样恪守精工、一心一意的人，也需要我这种总在寻求变化和探索理念的人。守旧也是创新"。

文人壶

民间手工技艺被提升，往往和文人参与有关系。紫砂工艺500年来未被湮没，反而每隔一段时日就有大匠出现将它推上巅峰，主要原因就在它和茶相生，茶又和文人相谐，器道一体，使紫砂能够代代相传。从

某种角度看，紫砂壶可以说是文人的器皿，鸣远器和曼生壶就是最典型代表。

陈鸣远是丁蜀镇上袁村人，出自制壶世家，成名在康熙年间。乾隆年间吴骞所著《阳羡名陶录》评价："鸣远一技之能，间世特出。"在他创作最盛期，正是华丽的宫廷紫砂和简陋的外销紫砂占据市场之时，陈鸣远仍然坚守了紫砂在明代所具备的文人清玩气质，并进一步确立文人风格壶艺。他制茶具，也做梅根笔架、竹根笔筒等文房雅玩，精工纤巧之美重新焕发了江南士大夫鉴赏紫砂的风气，成名后和这些文人的交往又让陈鸣远文化修养远高于同辈名匠，在紫砂题铭方面倡导书法艺术化，款字有晋唐风格，铭文也耐人把玩。他还尝试用紫砂仿制古青铜器型彝、鼎、尊、爵，创新推出仿瓜果形的南瓜壶、海棠壶等，把陶塑融入壶艺，使之成为光货(注)、花货(注)和筋囊(注)之外的另一种造型，把紫砂陶带入一个更加广阔的境界。

陈曼生，嘉庆年间为溧阳县令。他和一帮文人幕僚设计茶壶，交名匠杨彭年制作，文献记载"曼生十八式"，其实有四五十种，为紫砂壶的形制和壶饰注入了新的文人思想。曼生壶器形简洁凝重，壶式以几何形为主，每一款壶式及壶铭都有一定的寓意，"切茗"、"切壶"、"切情"、"切时"，正如他设计的"合欢壶"，刻铭文"煮合江水，试阳羡茶，坡仙之徒，皆大欢喜"，壶型和铭文浑然一体。

---

1. 光货：壶身为几何体，表面光素，古朴简洁。光货有圆器、方器两大类，清道光、咸丰年间名匠邵大亨为代表人物。
2. 花货：又叫"塑器"，以雕塑技法为制器主要手段，器形仿植物、瓜果和动物之形。此外，一些带浮雕装饰的紫砂壶也划归花货。明代供春树瘿壶是已知最早的花货。杰出代表人物为清人陈鸣远。
3. 筋囊货：又叫筋纹器，壶形都是由类似南瓜棱、菊花瓣等曲面"筋囊"构成，口部和壶盖上下对应、合缝严密，体现一种数学般的精巧和秩序之美。明嘉靖至万隆年间的"四大家"（董翰、赵梁、元畅、时鹏）都以制筋囊货为主，如董翰的菱花式壶、时鹏之子时大彬的十八瓣菊蕾壶等。

海上顾绣与戴明教的传人



韩孟希绣花卉草虫系列之《游鱼》

二〇〇七年十二月二十九日，上海博物馆的『海上锦绣——顾绣珍品展』开展，展出两百余件顾绣作品；明崇祯年间以来，这是韩希孟和缪瑞云等顾家女眷的作品第一次以展览的形式与公众见面。当时的上海博物馆馆长陈燮君说，这个展览『不是小题大做，而是大题大

做』。

海上顾绣

韩希孟如果活到今天，估计要被冠以“沪上名媛”的称号。她婚姻成功：丈夫顾寿潜是名门之后——爷爷顾名世是明嘉靖三十八年的进士，官至尚宝司丞，曾在内宫管理宝物，哥哥顾名儒也曾官至道州知府。

韩希孟自身有很高的艺术修养。丈夫喜欢画画，曾师从晚明的著名画家董其昌；韩希孟也爱画画，只不过她拿的不是画笔，而是绣花针。董其昌看了她的绣品很惊讶：“有过于黄荃父子之写生，望之如书画。人巧极，天工错。”董其昌称韩希孟为“韩媛”，自此，人称韩氏的作品为“韩媛绣”，又因她是顾家女眷，故也称“顾绣”。

顾家女眷善刺绣，在明朝晚期的松江府早已是公开的佳话。顾寿潜曾在1634年给韩希孟刺绣的《宋元名迹册》上写了这样的题跋：“二十年来，赝鼎余光，尤令百里地无寒女之叹。第五彩一眩，工拙亦淆；余内子希孟氏别具苦心，常嗤其太滥，甲戌春，搜访宋元名迹，摩临八种，一一绣成，汇作方册。”“二十年来”，说明在1614年，顾家女眷的刺绣已经形成并出名了。

有史可考的顾家最早的善刺绣的女子，应当是顾寿潜大伯的姨太太缪氏——顾名世的长子顾汇海，某年于吴地娶一妾缪氏，缪氏善绣，绣的却不是日用的香囊衣带，而是宋元名家的书画。明崇祯年间的姜绍书在《无声诗史》中，称缪氏“刺绣人物，气韵生动，字亦有法，得其手制者，无不珍袭之。”1688年，松江状元戴有祺在《寻乐斋诗集》中断言，顾绣始于缪氏。

缪氏只是一个妾，史料上并无多少关于她的记载。富贵人家的女儿

断不会与人做妾，可寒家女儿又怎懂得按宋元名家笔法刺绣？因此有高伯瑜者称，缪氏的名字叫作缪溶，苏州人，并说她：“少时寄食在田宏寓家。随其女田瑜学绣，后田瑜入宫，溶每为之代绣。”也许就因了这句话，民国时徐蔚南在《顾绣考》里说，缪氏的刺绣“传自内院”。

缪氏的家世是不是如此，她的名字是不是叫缪溶，都无可考。在她存世的作品中，有一方款识为“缪氏瑞云”。这款作品和韩希孟的《宋元名迹方册》，数百年来都是难得的珍藏品。

画绣，传自内苑

顾家的绣品有多好？文学作品《胡雪岩外传》里演绎过：“缪姨娘在这方面有天才，更加改良，益见精妙。五色丝线擘，细针密缕，颜色由浅入深，浑然一体，配色之美，更不在话下。最见特色的是，顾绣以针代笔，以丝线作丹青，以名迹作蓝本，山水、人物、花鸟，无不气韵生动，工细无匹，当时称为‘画绣’。缪姨娘曾经仿绣赵子昂的《八骏图》，又绣过一幅《停针图》，真是穷态极妍，而且无法分辨是画、是绣后来由扬州的一位盐商，拿一个汉玉连环，及南唐名家周昉的一幅《美人图》交换了去。”

上海博物馆的顾绣展，让陈燮君甚为得意。他说，许多收藏家看了这次展览，都感叹说：“总算知道了什么叫顾绣。”

《胡雪岩外传》里说顾绣是“画绣”，并没说错，上海博物馆工艺研究部主任包燕丽介绍说，中国刺绣从唐宋开始分为“欣赏绣”和“实用绣”两大类。实用绣绣的是衣带、帐子、围巾，为日用品而绣。而顾绣属于欣赏绣中的闺阁绣花，即大家闺秀纯粹为欣赏而绣制的作品，不以实用为目的。画绣和闺阁绣起源于宋代，当时皇宫内设文绣院掌管刺绣；徽宗时设立绣画专科，汇集全国各地绣工以工笔花鸟为蓝本进行刺

绣，并应用新创作的各种针法极力模仿绘画的笔墨技巧。

关于画绣，董其昌曾在《筠清轩秘录》中赞美道：“宋人之绣，针线细密，用绒止一、二丝，用针如发细者为之，设色精妙，光彩射目。山水分远近之趣，楼阁得深邃之体，人物具有瞻眺生动之情，花鸟及绰约之态；佳者较画更胜。望之三趣具备，十指春风，盖至此乎？”

顾绣完全具备“宋人之绣”的特点，亦绣亦绘，画绣结合；有时先在底面上施以墨彩，再绣边线表现物体形象；有时则在绣好的作品上加画，所谓“以针代笔，勾画自如。凡笔之不足，则针能独到，以线代墨，点染浑成，凡墨有晕缺，则线能补齐”。顾绣的针法，也是在继承宋代各种绣法的基础上，集针法之大成：共有齐针、铺针、接针、戗针、钉金、套针、刻鳞针等十几种。

“海上锦绣”展出的上海博物馆藏《明顾绣东山图卷》中，山石、衣服、树木、马匹、亭子均先绣轮廓后赋彩，人物五官则是描成。同样是此馆馆藏的《顾韩希孟绣花卉虫鱼册》中，《湖石花蝶》的湖石则是用灰绿色粗线以直套针绣花绣出；坡地用缠针法绣边框，再赋彩；花朵也用套针。双蝶用劈得极细的色彩交替施绣。其中《游鱼》一篇，鱼和水藻用散套针，水面赋淡彩晕染。

展品中有一套故宫藏《明顾绣十六应真图册》，是用墨色丝线绣出轮廓，再针对不同对象施以不同针法，如孔雀羽毛等用鸡毛针和刻鳞针表现。头皮上每一根发丝都毫厘不差，完全令人分不出是画还是绣。

《顾绣考》认为，顾绣技法源于内苑：“其劈丝细过于发，而针如毫。”展览中有一幅《明顾绣七襄楼发绣人物轴》，展开时在显微镜下观察发现，这幅画是将头发劈为三四根丝后才绣入的。事实上，顾绣的材料不只细丝和头发，还有其他天然物质。南京博物院藏《顾绣观音坐像》中，下面的蒲团采用富席草，上面则用细丝编绣而成。而另外一幅《凤凰双栖图》，为了展现凤凰羽毛的挺括和光泽，创作者在丝线上杂

了马鬃。

旭日朝霞光彩異碧
梧翠竹鳳皇棲



《凤凰双栖图》

高伯瑜用一则“田氏女入宫，缪氏代绣”的故事来解释顾家女眷的绣品技艺，真伪难辨。也有研究者认为，缪氏的技艺，也许只是从顾名世的姬妾那里学来，顾名世身为尚宝司丞，姬妾众多，她们想接触宋人画绣，并非难事。而明代松江府“衣被天下”，为皇家织造刺绣的工匠也并不在少数。

顾绣与晚明风尚

顾家最出名的，并非仅仅是刺绣，还有园林。清代后期托名“顾绣”的作品，都喜欢加一方款识，叫作“露香园绣”。这露香园，便是顾家的宅地。乾隆年间的《上海县志》说，顾名世与顾名儒告老还乡后，在当时的上海县西北盖起了两座宅第：顾名儒的宅第在西边，叫作“万竹山居”；顾名世的宅第叫“露香园”，关于这名字的由来，还有一段典故。据说盖这宅子的时候，在地里挖出一块石碑来，上面竟有南宋著名书法家赵孟頫题写的“露香池”三个字，顾名世大喜，就这样，这园子被命名为“露香园”。

顾绣产生在露香园内，并非偶然。上海博物馆工艺研究部副研究员华慈祥在展览期间开展了题为“顾绣与晚明风尚”的市民讲座，在他看来，顾绣的产生，正是晚明士大夫将生活艺术化的具体体现。

离朝的官员回家筑园，在当时是风尚。明末吴履震《五茸志逸》记述了松江一带筑园情况：“近世士大夫解组之后，精神大半费于宅第园林，穷工极丽，不遗余力。”顾氏的露香园就是这样一处怡情养性的胜地，其建园历时10年，耗资数万两，花园占地40亩，与豫园、日涉园合称“明代三大名园”。“当时士大夫有闲阶层的生活风尚趋于艺术化，文人流行避俗之风，以耽情诗酒为高致，以琴棋书画为闲雅，以禽鱼竹石

为清逸，盛行清客、韵士，有林园之趣、古玩之好和品茗之癖。其中，部分富有的江南士人好游山水，竞筑园林，追求一种恬淡闲适、悠然自得的艺术化的生活情趣。”华慈祥说。

艺术化的生活自然需要“清韵之物”相配。这清韵之物既要包括一般园林书斋共有的古玩图书、家具陈设和文房器具，又要有“时玩”。在华慈祥看来，“时玩”就是“fashion”（时尚）。

明代之前，达官贵人推崇古玩，但明代的特殊之处在于，文人雅士们并不唯古是好，反而是在古物基础上有创新的东西才更加抢手：永乐之剔红，宣德之铜器，成化之窑器。到了中晚期，能显示自己品位的“清韵之物”，变为竹刻、紫砂壶、犀角等“有实用性的艺术品”。它们大多被放于文人案头，以显示主人的艺术修养和生活品位。

而最能显示品位和修养的，莫过于引领风尚，因此最出挑的，就是要有独有的名物。朱启钤的《顾绣考》中记录了一段顾名世对客人的谈话：“公（顾名世）微笑曰：‘长子汇海（顾箕英）承袭先人余荫，豪华成习，凡饮食起居，必多方选胜，务在轶群，不同侪偶。园有嘉桃，不减王戎之李；糟疏佐酒，有逾末下盐豉。家姬刺绣，巧夺天工。露香园及其嘉桃、糟疏、刺绣，乃由座上佳客之揄扬，而名震天下矣。’”可见当时露香园内，“嘉桃、糟疏、刺绣”是顾家自产三大名物。



露香园顾绣董其昌行书节录《昼锦堂记》

韩希孟本人，已经是很好的画家。她的《藻虾》，由于年代久远，绣线脱落，却显示出底下先画就的水墨图画。她绣这套东西，未必没存着好强的心，就像丈夫在题跋里说的那样：“赝鼎余光，尤令百里地无寒女之叹。第五彩一眩，工拙亦淆。余内子希孟氏别具苦心，常嗤其太滥。”她苦心孤诣，就是要显示自家的工巧。她绣这方册，绣得极讲究，心情不好时不绣，天气不好时也不绣：“风冥雨晦，弗敢从事；往往天晴雨霁，鸟悦花芬；摄取眼前灵活之气，刺入吴绫。”每幅作品往往“覃精运巧，寝寐经营。穷数年之心力矣”。

穷数年之力绣出一套方册，绣好后便请人来游园赏玩。顾寿潜在《宋元名迹册》的题跋中不无得意地提到：“甲戌春……汇作方册，观者靡不舌挢手舞也。见所未曾……宗伯董师（董其昌），见而心赏之，诘余：‘技至此乎？’”

显然，这叙述了一次在露香园中的文人雅集。时间是在1634年的春天，那时，韩希孟已完成《宋元名迹册》的绣制，并将其装裱成册。于是，顾氏以园中美景和韩希孟《宋元名迹册》雅集文士，韩氏的妙技引得董其昌为首的文士瞠目结舌，大呼“技至此乎！”他们一面赞叹夫人的当今绝技，一面感受宋元名画的气韵；一面欣赏着露香园的美丽春景，一面品味园中的方物名产，所谓艺术化的生活风尚就在此时此地。

顾绣的散佚

顾绣所费的丝线、底料均为精选上品，作为临摹蓝本的唐宋字画，一幅也非常昂贵；而顾氏儿孙“服食起居必多方选胜”。韩希孟之后，顾家便迅速衰落。顾家男子多少将这衰落怪罪在女眷身上，曾愤言：“奈何一旦寄名汝辈十指间，作冷淡生活。”

露香园于明末荒废，被后人典卖，成为兵营。入清后废园移为火药库。而顾家女子绣品，一度湮没。到了康熙年间，顾家又出了一个名绣：顾兰玉。顾兰玉是顾名世的曾孙女，她嫁给了松江的一位读书人，然而婚后不久，丈夫早死，从24岁开始带着一个儿子守寡。为了生计，开始用家传的绣艺为富贵人家绣些活计，同时设帐收徒。清嘉庆《松江府志》记载：“女弟子咸来就学，时人亦目之为顾绣；顾绣针法外传，顾绣之名震溢天下。”

但也从这时开始，顾绣开始作为商品出售。一些商家为了推销自己的绣品，都把自己的绣品称为“顾绣”。清代叶梦珠《阅世编》里

说："后以仿效者皆称顾绣，绣品肆亦以顾绣相标榜，凡苏属之绣几不以顾绣名矣。"

顾绣刚刚商品化时，价值昂贵。所以《红楼梦》第五十三回里才说："凡世宦富贵之家，无此物者甚多。"然而到了清代中叶，仿冒者太多，价值大跌。《阅世编》里记载："年来价值递减，全幅七八尺者，不过以一金为上下；绝顶细巧者，不过二三金；若四五尺者，不过五六钱一幅而已。然工巧亦渐不如前，更有空绣，仅以丝绵外围如墨描状。"到了后来，刺绣的工人，已经不仅仅是女子，还有男工；再到后来，也不仅仅只绣画幅，而且绣衣裙了。

顾绣的现代传承

顾兰玉培养的绣娘，大多散落民间，今日的苏绣与湘绣的技法，大多深受顾兰玉所授徒弟的影响。然而韩希孟时代的顾绣，已成绝响。

公认的建国后第一代顾绣传人戴明教还住在松江，已经超过90岁高龄。自13岁学绣，她绣了70年，创作了40多幅作品，然而身边留下的，也仅有3幅作品。

来自江苏南通，是得过“巴拿马博览会金奖”的沈寿的弟子。后来抗战爆

发，学校南迁，学生星散，刺绣班被迫解散。“但这毕竟是顾绣发展史上的重要转折，标志着顾绣从家族的传承转为社会的传递。”松江区委一位亲历顾绣保护过程的干部如此说。

戴明教1972年进入松江工艺品厂的刺绣车间。那时周恩来总理号召抢救民间艺术，戴明教才得以带了20多个女学生留下来，如果没有这个机会，她们可能已在上山下乡洪流中流散。这一时期的顾绣，统一落款为“上海顾绣”，很多作品到海外展出，有的被博物馆收藏。戴明教在工艺品厂一直绣到70岁，开创了顾绣中没有的品种——双面绣。

钱月芳是戴明教20多位女学生中的一位。目前，她是公认的顾绣第二代传人。她面对的问题，却和戴明教完全不同。

钱月芳曾经是松江电子仪器厂顾绣组的一名职工。松江电子仪器厂和顾绣的关系，一直要说到20世纪八九十年代的国企改革。20世纪90年代，市场经济启动后，松江工艺品厂效益滑坡，顾绣被当作旅游纪念品出售，卖的价钱远远不抵制作成本。工人半年拿不到工资，厂子终于破产。钱月芳所在的刺绣车间面临解散。当时松江电子仪器厂的效益较好，于是在政府的协调下，顾绣车间和14位老师傅就转移到了经济效益较好的电子仪器厂。而松江电子仪器厂之所以会接下这个车间，据说和厂长郑大膺的家学有关。他的外公是南社社员姚鹓雏，与柳亚子、白蕉、邓散木、黄宾虹、丰子恺、沈尹默等一代名流过从甚密，互有酬唱，柳亚子还请姚鹓雏修改诗稿。

钱月芳非常感激这家仪器厂。在这里，她有一个工作室，带着8个姑娘。姑娘们年纪都在18～24岁，高中毕业就来跟她学技术，每个月拿着1 000多元的工资。她们将是顾绣的第三代传人。

早上8点半，工作室的姑娘们就开始上班。钱月芳忙着打开水，让姑娘们先洗手、灌暖水袋。南方冬天室内冷，手冻僵了就施展不开。绣娘们最尊贵的，就是那一双手。钱月芳已经人到中年，一双手却细嫩洁

白，比得上青春少女。钱月芳说，为了这份工作，她在家里都很少做家务。

做家务，手就容易粗糙，手粗糙了，劈线就容易毛糙。顾绣讲究劈线，一定要细，有时一根丝线要劈到1/64；钱月芳说她绣过的最细的线，只是蚕宝宝吐出的两根丝。这么细的线，一天绣下来，也不过能绣半片叶子。一幅图绣下来，至少一年。“丝线质量的优劣与养蚕时的饲料气候都有关系，蚕吃了质量稍差的桑叶，或饿了一顿，吐出来的丝就不行，就无法劈到64股。”钱月芳说。



顾绣第二代传人钱月芳在辅



钱月芳工作室里的绣娘导学生

绣花架的旁边，都放着画稿，那是清代宫廷画家郎世宁的一套花鸟图册。钱月芳认为，顾绣是很适宜表现这个题材的。之前，工作室绣过

宋画，但效果不及近世的工笔画。据钱月芳说，除了工笔画，顾绣也可以表现写意画，有人就绣过齐白石的水墨画，能表现出水墨画的笔触、墨韵和层次感。

尽管现在的绣娘里不太可能像韩希孟那样本人就是女画家，但是美术功底，是要必备的。戴明教说，当年在职业女中学绣，第一课就是写生；窗上放着荷花和西瓜，女学生们一边画，一边闹成一片。

从写生、绣简单的花草到技巧熟练，至少要三年工夫；但要说到情怀和修养，那就不是学校、工厂和工作室能教得会的。

钱月芳也有很多苦恼。她关心的是，如何给顾绣传人评定工艺美术师的职称，做瓷器、紫砂、漆器的人都可评为工艺师，顾绣也是民间美术，为什么不能评？她说她曾经潜心研究过很多顾绣的资料，但是“不能说”。她害怕说出来，见了刊物，就变成了公共资料，被人拿走了。

顾绣于2006年5月20日经国务院批准列入第一批国家级非物质文化遗产名录。2007年6月5日，经文化部确定，上海市松江区的戴明教为该文化遗产项目代表性传承人，并被列入第一批国家级非物质文化遗产项目226名代表性传承人名单。自此之后，顾绣工作室层出不穷。在松江，除了钱月芳的工作室，还有松江文化局的顾绣工作室;而在上海市内，以顾绣为主题的工作室、画廊也很多，有的地方找来的，竟然是北方的绣娘。有一阵子，钱月芳和戴明教之间都起了争执。“竞争很激烈。”钱月芳说。

今日的顾绣，还可能再产生韩希孟那样的艺术家吗？拿这个问题去问陈燮君，他给了一个非常官方的回答：“顾绣的发展，要既有民族性，又有时代性。”

盛世漆艺



漆宝斋里摆放的漆器

就像京剧是『国剧』一样，大漆经常被称为『国漆』。漆液刚从漆树流出时是乳白色的，氧化干燥后变成红棕色，稍厚几近黑色，所以有了『漆黑』一词。它的色彩基调中含有内省静穆的审美趣味，东南大学艺院学习教授张燕说：『大漆的气质是中国人温柔敦厚气质的折射，谦冲而温厚，含蓄而神秘，接近诗的意境和诗教传统。』



漆宝斋董事长沈锦丽

2008年北京奥运会主会场“鸟巢”贵宾接待室里有三件漆艺作品是由沈锦丽和她的优必德公司制作的：一幅16平方米的壁画、7扇2.9米×2.2

米的大门和一座近200平方米的隔断屏风。1997年之前，沈锦丽还是厦门市湖里区五通村的支部书记，现在，她是厦门优必德漆线雕公司和北京漆宝斋艺术馆的董事长。

漆宝斋在北京城南禄长街头条一座4层的红色小楼里，作为一个小型漆器博物馆，楼上楼下的房间里摆放着各种脱胎漆器的器皿、磨漆字画的屏风、挂件和漆艺家具等，绝大部分是当代制品，也有像清光绪年间的木胎漆器“将军罐”这样的古董，还有件白底金线、祥云九龙图案的古旧漆线雕圆盘被牢牢地锁在玻璃柜里，看来是家传的宝贝。



漆宝斋里摆放的漆器

福建漆艺是出名的，它的历史大概可以追溯到宋代“刺桐港”（泉州港的旧称，因唐末五代泉州环城种植刺桐树而得名）的繁盛年代。长乐是郑和下西洋的开洋起点，泉州也是多次途经地，下西洋的几百艘船舰

都是福建制造的，使用了大漆和桐油的造船技术可以让航海更安全。后来，福建各地形成了以各种绝技见长的漆艺家庭和不同的漆器流派。

“闽南的漆艺是靠天吃饭。那个地方很穷，种不了农作物，三面是山，一面是水，人均只有1分地。”沈锦丽说，“我们家族就是典型的闽南漆匠，非常勤苦，默默无闻。我们用大漆做些东西，这也是一种代代相传的生存方式。”

就像京剧是“国剧”一样，大漆经常被称为“国漆”。漆液刚从漆树流出时是乳白色的，氧化干燥后变成红棕色，稍厚几近黑色，所以有了“漆黑”一词。它的色彩基调中含有内省静穆的审美趣味，东南大学艺术学院教授张燕说：“大漆的气质是中国人温柔敦厚气质的折射，谦冲而温厚，含蓄而神秘，接近诗的意境和诗教传统。”

福建沈姓人家做漆器的很多。在漆艺史上，一个更加显赫的名字是清乾隆年间的漆匠沈绍安（1767–1835）。当年，沈绍安在福州城内双抛桥开办前店后坊的漆器店，受寺庙匾额的内贮加灰纨裱褙、外髹朱漆制法的启发，悟到失传已久的古代“夹纻胎”（用漆灰和麻布做原料的一种复合胎体）技法，造出了最早的“举之一羽轻，视之九鼎兀”的脱胎漆器。后来，沈绍安和他的后代还开创了泥金泥银彩绘技法和薄料漆拍敷工艺，让漆器在朱黑等暖色低调之外，出现了含金蕴银的高明色彩。



漆宝斋里摆放的漆器

从1622年出生的沈飞龙开始，泉州南安的沈氏与闽侯的沈氏算是旁系宗亲。沈锦丽的高祖父沈园存、曾祖父沈翰留都曾经在福州沈氏兄弟的作坊里效力过。1898年法国巴黎博览会上，沈绍安第5代孙沈正镐的莲花盘、茶叶箱获了两枚金牌。每一次，沈正镐、沈正恂兄弟在所制漆器底部或其他地方打上铭记时，都会在前面加上先祖的姓名，如“沈绍安镐记”、“沈绍安恂记”等等。

解放前，福建漆作家庭的手艺传承靠的是严格的宗族制度，谨守传男不传女、传长不传次甚至传媳不传女的规定，祖上的技艺代代族传家承、口传心授、秘而不宣。生于1939年的蔡水况是厦门蔡氏漆线雕艺术的第12代传人，蔡家世代以漆线雕装饰佛像为业，在整个闽南、台湾及东南亚地区，华人供奉的寺庙大概也都有蔡氏漆线雕。蔡氏在同安府的作坊名叫“西竺轩”，到嘉庆年间已经传了8代。因为严守祖训，这项技

艺在几百年间只有此家族保有。1947年，第11代传人蔡文沛把作坊迁到厦门开始广收门徒，家门秘技才公开于世。

漆线雕是古代佛像雕塑艺术的遗脉，受宋元时期的沥粉和泥线雕等工艺影响产生。它是天然的植物漆加上红砖瓦粉反复舂打成泥，用手工搓成发丝般的漆线，再在涂有底漆的坯体上以盘、结、绕、堆、雕、镂等多种手法塑造浮凸的图形，其中也吸取了一些雕琢绣饰的技法。清代之前，漆线雕是从属造銮工程的一种工艺，从故宫、天坛里面都可以找到一些线索。

“在闽南，漆线雕的应用几百年来没有超出寺庙之外，我父亲蔡文沛是第一个尝试用它自由创作的人，引进了古典文学中的人物形象和情节，我也是在这个基础上发展的。”1955年，以蔡氏家族成员为主的厦门市雕塑合作社成立，后来改为集体所有制的厦门工艺美术厂。1972年，全国工艺美术复兴，蔡水况把漆线图案设计在蛋壳、瓷瓶、瓷盘等上面，制成装饰工艺品，开始接到大量海外订单。1985年，他决定闭门10年，来重新研究这门家传技艺。2007年1月，蔡水况获得了“中国工艺美术大师”的称号。

绝大多数传统工艺美术其实都在重复相似的故事——20世纪50年代成立合作社或者工厂，七八十年代兴盛一时，到90年代初开始，由于管理、市场等问题难以为继或者关闭工厂，从此陷入衰败困境面临工艺失传的危险，这同样也是北京雕漆厂被讲述了许多遍的遭遇。



雕漆艺术大师——文乾刚

文乾刚工作室是在北京工业大学艺术设计学院体育场北边一长排平房里的第三教室，50多平方米的作坊里弥漫着一股发酸刺鼻的大漆味

道，十多位师傅正忙着手上那些红色屏风、雕漆画上的活计，一件平放在台子上的近10平方米的雕漆挂画尤其引人注目。文乾刚1961年从北京工艺美校毕业后被分配到北京雕漆厂，1997年被授予“一级工艺美术大师”称号，在2003年雕漆厂被迫改制停产之前，他是厂里的总工艺师。

简单来说，雕漆是用天然漆料在素胎（有木胎、铜胎、皮胎等）上涂抹出一定厚度，再用刀在堆起的平面漆胎上雕刻山水、花卉、人物等浮雕纹样的技法，根据髹漆的色彩分类，有“剔红”“剔黑”“剔彩”及“剔犀”等不同名目。剔红是最主要的品种，大部分时候，雕漆就是指剔红。

一棵漆树50年生命期只能产10公斤大漆，割下来的原漆又只有50%的利用率，纯正的红色来自大漆与天然矿物朱砂或者人造硫化汞银朱的调和，所以，剔红从一产生就是被皇家独占的御用品。也有人评价说，中国工艺品中有两个色彩经典，一个青花、一个剔红，都是无法被替代的颜色。

明代黄成的《髹饰录》上说：“剔红，即雕红漆也，髹层之厚薄、朱色之明暗、雕镂之精粗，亦甚有巧拙。唐制多如印板，刻平锦，朱色，雕法古拙可赏。”即使目前已知传世最早的剔红是宋剔，但因为这几句话，剔红被认为始于唐代。明代官坊果园厂的剔红承袭了元代嘉兴西塘“藏锋清楚、隐起圆滑”的风格。清代，因为乾隆皇帝的偏爱，宫廷监制了大量的雕漆作品。不过，到光绪年间为慈禧太后60岁寿辰筹办剔红的时候已经“无匠造办”，雕漆技艺几乎失传了。

时任北京故宫博物院宫廷部主任的陈丽华说：“其实乾隆年间，皇家在宫里面制造漆器的已经不多了，主要是江南一带有些御用场子，像景德镇一样，宫里面给他下图样，场子里只负责做，是订做的概念。尤其是雕漆，当时宫里做不了，苏州做得最多。”截至2008年，故宫所藏漆器总共1.8万多件，其中永乐和乾隆年间的最多。

“耗工繁具”“百髹为胎”，这两个词经常被用来形容雕漆的复杂工艺。一件雕漆品在刷上15毫米厚的漆之后才能进行雕刻，1毫米厚的漆要刷17遍，每一遍漆都只能在室内自然阴干。整个雕漆过程有制胎、烧蓝、作底、着漆、雕刻、磨光等十几道工序，“雕”是最难的一道，雕工运刀必须一刀到位，不能重刀，否则就是败笔。

清光绪以后，据说全世界只有北京还在生产雕漆，1901年出现的“继古斋”是第一个民间的商品雕漆制造作坊。一般的说法是，当时漆彩艺人萧兴达、李茂隆等从清宫的破损雕漆品修旧开始揽活儿，在剪子巷创办“继古斋雕漆商会”，北京的民间雕漆重新兴起。

“继古斋的发起人之一萧兴达不是艺人，他是清朝的一个外交文官。前几年，他的曾孙女还和我联系过。”文乾刚说，“作为行内人来推断，继古斋从修旧开始就能重新制造，这个台阶上得太大了。李茂隆原来是漆作高手，我觉得在他之前，北方的漆作里肯定有剔红传下来，不会完全在苏州制造，否则哪能一下子就到这个程度。”

1915年，继古斋艺人吴瀛轩制作的“剔红·群仙祝寿图五尺屏风”获巴拿马博览会金奖。后来，继古斋的门徒们又开办了“德成”“明古斋”“苏记”等雕漆作坊，1920年到1934年间，集中在崇文门、前门及朝阳门一带的雕漆作坊有几十家，从业者有500多人。解放后，散在民间的继古斋雕漆传人约有40多人被集中起来组建了北京雕漆生产合作社。按照辈分，文乾刚和曾朝万、徐文生、满建民等一起被划为继古斋的第4代传人，他们都是20世纪40年代出生的人。

雕漆是过去宫廷血统的延续，但在那个因陋就简的计划经济时代，北京雕漆厂的产品只是明清传统工艺的极度简化品。那时候，厂长的任务就是多创汇，简单点、卖得便宜点就能多卖点。20世纪七八十年代，北京雕漆厂的工人超过600人，到今天，仍以雕漆工艺谋生的艺人大概只有20人，真正能把这门技艺传承下去的大概只有三四人。



文乾刚雕漆作品——剔红兰花瓶

由明清时代的宫廷奢侈品，到解放后出口创汇的第三产业，高贵的剔红到今天容易引起的联想也许会是旅游纪念品商店里那些粗糙廉价的玩意儿。这些随处可见的“剔红”绝大部分是盗用雕漆厂的原件、用硅橡胶和树脂翻模浇铸的假货。如果对真正的雕漆一点也不了解，可能很难鉴别。

文乾刚的工作室总共有18个人，雕漆品做得很少、很精，标价也很高。他觉得作坊的特点就是它的带头人是主要干活儿的人，这样才有生命力，到什么时候也该这样。他说：“我所坚守的那点价值就是手工艺技术，雕漆作品一旦缺少了人工作业的纹饰，它的精和魂也就不在了。”过去，工匠们一点点地学到手艺，再一点点用手传递下去，这也是人情的温暖和无法割舍的感情。

在福州，在沈绍安“兰记”“德记”漆器店的基础上成立的第一脱胎漆器厂和第二脱胎漆器厂早已停产，同时，100多家小型作坊在民间逐渐兴起。沈绍安第6代孙沈德铭的独子沈元改业从事空气动力学研究，从此结束了家族工艺的传承历史。沈德铭的关门弟子王维蕴也已经去世了，据他的孙子王添恩说，王维蕴临终时曾留下来几句话：“我没有万贯家财，留给你们的这门手艺就是我们的传家宝，将来无论怎样都要记着，饿死也不要作假！”

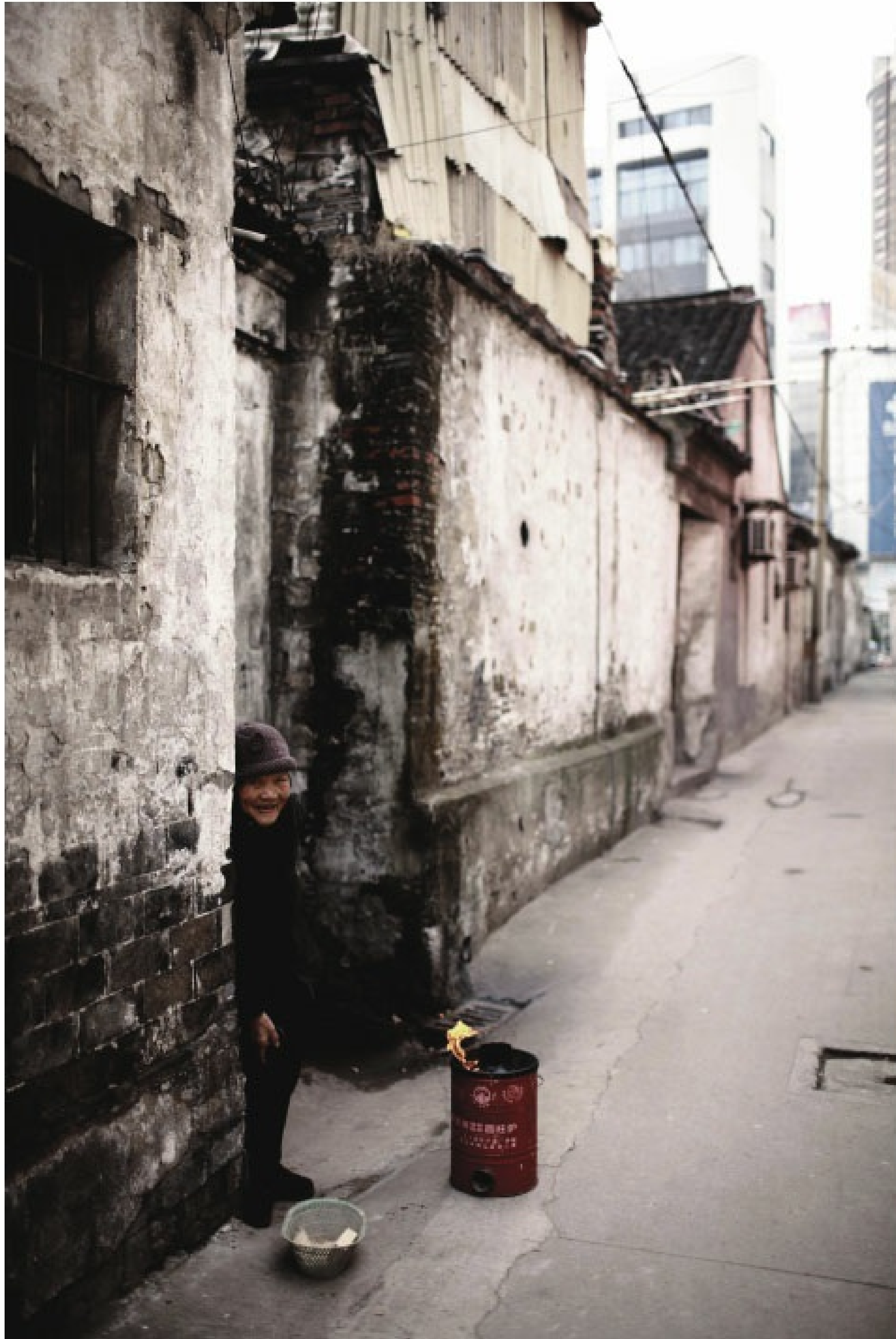
常州白氏留青竹刻



白士风竹刻代表作品

常州留青，有徐、白两派，徐门写意，白门写实。白士风被尊为当代留青竹刻大师，确立白氏门派，大约在二十世纪七十年代末。他花三年时间刻成竹简《孙子兵法》，全套共十三篇六千多字，放在地上排开约九平方米，在竹刻史上堪称精工巨制。新加坡藏家以三万元从常州工艺美术研究所买走这件作品，几年后台湾地区藏家又以六十万元收藏，在那个年代真是天价。

天下留青看徐、白



常州在历史上原本算不上江南竹刻中心，近现代能开宗立派的留青竹刻大家却大都出自这里。图为原常州工艺美术研究所附近的老巷。2000年，曾经技艺繁盛、享誉海内外的工美所被落寞地并入了雕刻厂，不复存在

笔筒、臂搁这类竹刻器，在古玩行属杂项，所谓“竹、木、牙、

角”器。虽然近两年在拍卖市场价格也涨了起来，但和书画、陶瓷等相比，从前都是不值钱的，多半是文人收藏了当案前清玩。常州在历史上本也算不上江南竹刻中心，嘉定竹刻和金陵竹刻是从明万历年起就有盛名，可惜它们在清末开始衰落，百年常州在历史上原本算不上江南竹刻中心，近现代能开宗里几乎没再出现可撑起一门一派的立派的留青竹刻大家却大都大匠。吕舜祥在《嘉定的竹刻》一出自这里。图为原常州工艺美术研究所附近的老巷。文中分析它传承衰微的原因，正是2 000年，曾经技艺繁盛、享盛极而衰：“刻件全成商品，竹人誉海内外的工美所被落寞地并入了雕刻厂，不复存在变为竹贾，除少数人在家制作外，大多数公开设肆营业。设肆营业，只知赚钱，诸凡随便，不求精工，致技术有退无进。”



常州留青写实一派宗师白士风

反倒是常州，传承了明代高手张希黄的留青竹刻一脉，近几十年能被海内外公认为开宗立派的竹刻大家都出自这地方。竹刻鉴赏家王世襄在专著《竹刻》中列举当代留青竹刻五杰，常州占了四位：白士风、徐素白、徐秉方、范遥青。20世纪中期徐素白客居上海，和江寒汀、唐云、程十发等画家相交很深，他的竹刻画稿多半来自这些名家。明清留

青竹刻家雕刻中国画稿，一般只有两三个层次，到徐素白，被人推崇的是能以留青的厚薄来体现中国水墨的浓淡层次，所以成了留青写意一代宗师。

白士风比徐素白小十几岁，一辈子居常州，在刀刻技法上达到了最高境界，把留青传统的精工完整承袭下来，成为写实一派宗师。和徐家比，白门传人都没有离开过常州本土，甚至足迹不出乡里，带着浓厚的民间色彩。“徐素白在上海客居，受海派文化影响更深，海派的特点就是把文人气和市民趣味融合。白士风不出乡里，专心享受手下刻工，到他那种境界，技艺本身产生美感，极致的匠气反而是好了。”20世纪80年代中期曾在常州日报当记者的承公侠如此评价，从那时他就开始关注留青竹刻，和两派传人都有深交。

留青竹刻史

日本正仓院藏有一把完好的中国唐代竹制尺八（一种古代的竹笛），是目前发现的最早留青刻件。到明代，留青竹刻逐渐从附属于实用工艺的范围里分离，和文人画稿结合，成为独立的雕刻艺术。艺人的刀刻技法也因此变得丰富，据说一件精工的留青臂搁刻完，竹块要在刻者手中转上几万圈。在竹刻门类中，留青竹刻和中国书画关系最密切，文人和名匠唱和的可能性使得留青竹刻有雅名。浮雕外形，浅刻刀痕，竹皮、竹肌层次丰富，加上书画笔墨和格局，好的留青作品可以像名人书画一样供收藏者反复把玩欣赏。

一门民间手工技艺的发展传承，不能少了名匠，还必须有一两个真正喜爱这门技艺的文人或藏家全心参与。对于常州留青竹刻，鉴赏家王世襄和香港竹刻收藏家叶义是重要的两个人。叶义医生在20世纪70年代中期开始搜集有意趣的竹雕，大部分是笔筒和香筒。80年代初，叶义还专程到常州寻访留青竹刻艺人和作品。1978年他的藏品已经很丰富，在

香港艺术馆举办了一个大型展览，展出211件精品。随后他和当时担任香港艺术馆馆长的谭志成合著《中国竹刻艺术》，这上、下两册书至今还是研究中国竹刻的权威资料。王世襄也是一心要传承中国竹刻艺术，和很多民间刻竹高手都保持书信往来，对白士风尤其推崇。白士风的儿子白坚仁回忆，王世襄和他父亲有一段时间通信频繁，每回谈的都是授徒和出书两个话题。他拿出1977年6月24日王世襄的一封长达5页的来信，信中写道：“您的水平确实很高，当代可以说是凤毛麟角了。近80年刻留青的，不能算少，但运用多留少留青筠以生阴阳浓淡晕褪变化的实极少，尤其可贵的是两人打破臂搁、扇骨等框框，可以说先得我心。……可能由于我的偏见，可能因于我厚古薄今，我总觉得严格说来，清中期以后竹刻退化了，许多刻法没有人搞了。……我一再强调要恢复古代技法，现在看来不要说已失传的刀法难以发掘，就是当代老艺人的本领也难有传人。”1985年王世襄撰写的《竹刻艺术》再版，他将自己评论白士风作品的《老树绽新花》文章原稿随信寄去，请白士风本人修改补充，白士风也真的用红笔工整添加了一些词句，交往间并没有什么拘束。

白门授徒

画师丁竹和白士风合作35年，把两人的关系比作琴师和角儿。“白士风是常州东门外雕庄人，那里村民大多以竹为原料雕刻扇骨、鸟笼、麻将牌谋生，民间有竹刻传统。”刻竹艺人，尤其是留青刻手，多半从刻扇骨开始。因市场需求量大，民国时期上海和苏州一带开了不少扇庄。同乡王根甫在上海做扇庄生意，白士风跟他学刻扇骨。20世纪40年代从上海回到雕庄，白士风愈加痴迷留青，刻工慢慢就进入了境界。文人都有玩赏竹刻的习气，白士风家和常州书画世家钱小山等人的家只有一河之隔，江南士大夫从明清以来就有结交名匠的风气，白士风在和他们一来二往中得到熏染和点拨，十几年里完成了从工匠到大匠的转变。

1960年常州组建工艺美术研究所，在工厂当机修工人的白士风作为民间竹刻高手被调入。丁竹说，要讲认真，没人比得上白士风，拿到一张画稿要琢磨好几天才动刀，刻工越到后期越工细。“他不是不能写意，但他坚持了自己工细的特点。比如他擅长的题材——梅花，早期全部阴刻，中期改花蕊阳刻、花瓣阴刻，到最后他全部采用阳刻，没人敢像他这样不惜心力。”白士风能被尊为留青竹刻大师，确立白氏门派，大约在20世纪七八十年代。白士风的儿子白坚仁收藏了父亲一件花鸟臂搁“八哥海棠”，由名画家唐云画稿，花瓣柔纤仿佛有香气沁出，鸟儿玲珑活现，每一根羽毛都好像触手可及。这件臂搁可以说是白门传统精工的另一件代表作。刻工恪尽传统，在形制上白士风却喜欢创新，他把过去比较单纯的臂搁、笔筒，扩展到用红木镶嵌的横台屏、扇形挂件，把留青竹刻在民间的生存空间扩大了很多。



白门大弟子范遥青在雕庄乡间工作室。“农民竹刻家”的称号让他在八九十年代颇具传奇色彩

白氏一派最有名的是大弟子范遥青，王世襄曾专门写文章称赞他的

作品，“农民竹刻家”的名号让他在八九十年代竹刻界很有些传奇。我见到范遥青那天常州下着雪，老人从雕庄乡下的工作室赶来，说一口常州方言，听力也不好，借助笔谈才能交流。他正到处搜集资料，想为常州留青竹刻申报非物质文化遗产。范遥青说他算是带艺投师，跟随白士风那年已经近40岁了。1980年常州工艺美术研究所接下福州一个外贸订单，因为量太大，临时从外面招刻手帮忙，精于鸟笼雕作的范遥青是其中一个，没多久他就拜了白士风专攻留青。他的成名也有些机缘巧合：1981年，白士风用一件竹刻小品从香港藏家叶义手中换得一套《中国竹刻艺术》，范遥青羡慕得很，便也精心刻了一件林黛玉臂搁，想寄给叶先生换一本书，“常州邮局不给寄，赶到上海邮局也不让寄，说我没有外贸订货单。最后托了朋友的亲戚带到香港”。没想到叶义对这个无名刻家的作品非常喜欢，编写新书时候就把它收录进去了。王世襄看到书后，向叶义打听，才知道白士风收了这么个弟子。“王老写了一封信，请师傅转交给我。那时我已经离开常州工艺美术研究所，回雕庄包了8亩田种地，人送信来的时候，我正坐在乡下的谷坪里晒太阳。”农民身份，为范遥青竹刻技艺的精到添了传奇色彩，李一氓写文章赞他的作品“刻画极精，神采焕然，精到之处，不比明清的竹刻名家差”，一时间名声大振。范遥青是个聪明人，在王世襄的指点下，他除了刻白士风擅刻的花鸟人物，也刻意突出自己的乡野风格，白菜萝卜都入画，将留青和原来擅长的深雕、陷地雕刻结合起来。



范遥青的作品

2003年11月，嘉德拍卖公司秋拍专设王世襄收藏专场拍卖，很多人慕王世襄的名气不惜重金，高成交轰动收藏界。范遥青送给王世襄的一件留青臂搁“山林雉鸡图”有幸也在其中，估价2.5万元，最后被人以15.4

万元高价买走，他名气就更大了。香港作家董桥好收藏一些有文人意趣的杂项，他在一篇文章里提到自己书房有一块常州范遥青的“晴雯”臂搁，朋友见了极喜欢，并说他有范遥青刻的花卉笔筒，没有他刻的仕女，要董桥帮忙写信问范遥青肯不肯替他也刻一件“晴雯”，“我说试一试，遥青有艺术家脾气，未必肯”。可见范遥青竹刻在港台地区藏家中是有大名的。白士风的小儿子白坚仁，成年后才跟父亲学艺，现在他是白门弟子中在题材、形制和技巧风格上最有心追随白士风的一个。

白士风从工艺美术研究所退休后，晚年从城里住回老家雕庄白家村，收了最后一个徒弟王志伟，当年拜师不过11岁。王志伟说他拜师过



白士风的小儿子白坚仁一心追随父亲的竹刻风格

白士风从工艺美术研究所退休后，晚年从城里住回老家雕庄白家村，收了最后一个徒弟王志伟，当年拜师不过11岁。王志伟说他拜师过

程还是比较传统的，他家和白士风家相邻，8岁那年父亲就带他去拜师，白士风不让磕头，只准叫老师，不准叫师傅，“他捡了一点边角竹料给我，简单教些基本刻法，就让自己练去。我天天去他家看学，然后回家刻着玩，三年之后老爷子看我刻的东西稍微有点模样了，这才让正式磕头拜了师。”拜师之后就不一样了，不再是想刻什么就刻什么。先训练勾线铲底，基本功一练就是两年，然后教刻花鸟山水，也不手把手，多半时间是站在师傅旁边看和悟。“一件臂搁刻到一半，师傅会停下指点几句。别人刻梅花，花蕊多用阴刻，我师傅都用阳刻，丝丝缕缕极尽心。”

留青对所用竹料有特殊要求。竹青层经处理后，会变为淡米黄色，光滑和雅致的感觉近于象牙，颜色更深些的会像琥珀。保存年代越久，



白士风关门弟子王志伟

留青对所用竹料有特殊要求。竹青层经处理后，会变为淡米黄色，光滑和雅致的感觉近于象牙，颜色更深些的会像琥珀。保存年代越久，

竹肌层会从淡赭转深并透出层次，和竹青部分形成深淡对比。刻竹取材有专门学问和特殊的要求，清人封毓秀就把留青取材形容得比挖人参茯苓更不易：“取材幽篁体，搜掘同参苓。”刻竹人虽然每次入山取竹不过两三根，却有极精微的讲究。常州一带留青用竹，多半就在江苏宜兴或安徽广德取材。王志伟十五六岁时随师傅去安徽广德山中采过竹，印象极深：“寒冬腊月采竹最好，这时节竹子长得慢，质地细密。选采阴坡生长的竹子也是这个道理。”王志伟说他师傅喜欢用生长三到四年的竹子，要求表面平整光滑，竹斑少。普通的采竹，砍伐后会将竹从山上滑下，省时省力。他们选好竹子却得雇人从山上扛下来，免得划伤竹青。将竹加工截成竹段后，要用麻布分别包好，防止在运输中磨损竹青纹理。回家架锅煮沸，通常将竹筒放进去煮上两个小时，防蛀，以后也不易开裂。捞出后不能放到阳光下晒，要竖立在阴凉通风的地方晾干，放置两年左右，等到颜色转深后再用来雕刻。



王志伟的两件臂搁作品。工细花鸟人物是白门传统题材

留青圣手张希黄

明代中期起竹刻就分出了很多流派，比如嘉庆朱氏刻法以深刻作高

浮雕或圆雕，濮氏刻法则以浅刻为主。留青竹刻又称“皮雕”，实物考证目前所见最早的留青竹刻实物是唐代乐器尺八，藏在日本正仓院。整支尺八长43.6厘米，布满留青雕花纹饰，有仕女、花卉、树木、禽蝶等，但这种留青竹刻和明末清初张希黄开创的留青竹刻并不相同，后者工艺较为复杂，技术要求也高，雕刻中需在极薄的竹�上，以皮层的全留、多留、少留来刻画图案色调的浓淡变化和空间感。

张希黄籍贯浙江嘉兴，也有说是江苏江阴。他有绘画功底，刻竹技巧又极高，能在作品中将绘画与竹刻融为一体。他的留青竹刻以图案精美、刻工细腻、运刀如笔、流畅奔放而闻名，但传世作品不多，其中楼阁山水笔筒最精。上海博物馆收藏了一件张希黄“山水楼阁图竹筒”，高10.3厘米，直径5.9厘米，所雕近处建筑栏杆、窗格精致细巧，远山逶迤连绵，方寸画面却极见深远。留青竹刻的传统形式有臂搁、屏芯、笔筒、香筒、诗简、扇骨、虫具、文具等，尤以臂搁居多。

艺术品市场的竹刻

竹刻的日用商品功能到今天已经基本被剥离，消费群体集中在艺术品市场，这个特征在文人气息更浓厚的留青品种上体现得最明显。

有历代名家艺人刻款的，身价不凡，超百万元成交的往往是这类作品。2002年秋，香港佳士得推出张希黄款“康熙竹刻留青山水人物图笔筒”，159万元成交。2004年秋，香港苏富比拍卖行的清初竹刻高士登山图“蜀道难”题诗笔筒以166万元成交，同时推出的清代周芷岩制款的竹刻“瀑布图”笔筒，成交价155万元。2005年春，香港佳士得一件清代竹刻名家顾珏的竹刻笔筒拍出了1 045万元港币的高价。

现代名家的竹刻作品也一直在高涨，相比之下，徐素白、徐秉方父子的留青竹刻被抬得较高。上海信仁拍卖有限公司2004年秋拍的徐秉方

留青竹刻“远山松壑图”插屏，最后成交价高达31.9万元。另两件徐秉方留青竹刻“五荷图”插屏和“柳荫八哥图”臂搁，成交价也分别达到24.7万元和17万元。

富阳纸的传承难题



华宝斋印刷的古书

富阳纸是一个含糊的概念，富阳几乎生产所有类型的中国纸。宋代的『元书纸』因供皇帝祭祖成名，到如今富阳仍是造纸基地，手工造纸在这个已经工业化的浙江小城并没有凋零。光绪年间的《富阳县志》记载，浙江各郡邑出纸以富阳为最良，而富阳名纸以大源元书为上上佳品。元书纸是我国传统的书画用纸。宋代，它是朝廷『锦夹奏章』和科举考试用纸，甚至到了二十世纪六十年代，富阳的元书纸还要供国务院使用。

离开富春江围绕的小城，车子只往山里开去，漫山竹林，溪两岸全长三四十里的山坞长满了竹林。雨已经下了十多天，眼前一切都烟雨蒙蒙，像宣纸上的水墨画。蔡家坞就是山上的村子，蔡月华驼着背在一个

半开放的纸槽前一张张地淘。后面有一个黑洞洞的用来放料的棚子。黄色的水上下翻滚，散发出一股酸腐的味道。“这不是元书纸，这是迷信纸，元书纸我们多少年没做过了。”迷信纸是祭奠用的烧纸。泡料的大水池也黑黄相间，“什么料都可以用，废旧的地板，烂抹布，泡烂了就行”。

“这叫操纸，要是搁旧社会，操纸工可是工价最高的。”蔡月华是蔡家坞现在唯一还在做元书纸的手艺人。蔡月华的工具看上去几乎是《天工开物》里场景的再现，一个细竹帘子在水池子里面一张一张地捞，还有把原料磨细的大石磨。



蔡月华

“早上4点起床，4点半开始干活儿，干到中午，能出这么多。”他手一比，大约20厘米厚的一摞湿纸，一共三摞。他让大家腾出地方，开始踩一根杠杆，手压下来，一踩，那三摞纸上压着的千斤顶就往下一沉，

一小股清水从我们脚下的沟槽里流了出去。一边踩一边介绍："下面的三个池子，看见没有？两个是我的，用来泡料。我的料和其他人不一样，我泡的是嫩毛竹，要做元书纸的，他们泡的是布头、旧地板。"

"每年收麦子的时候我们最忙，要在'小满'之前，砍下来3万至5万斤嫩毛竹。"毛竹是否够嫩是决定纸张好坏最关键的因素，"'小满'前的三四天，一定要那时候的毛竹，刚刚蹿起个头，第一节上刚冒出第一支'蜻蜓叶'。"太早的毛竹含水量太高，晚了纤维又太老，所以从前全富阳都造元书纸的时候，那时节是"爹娘死了石灰埋"，忙得连孝义也顾不上。蔡月华自己加上雇工，走到三四里地的深山里去砍竹子，"1万斤毛竹只能出200个料。"所谓料，就是长30厘米、宽20厘米、高20厘米的竹篾扎成的捆，至于多少料能出多少纸，蔡月华不说了。

"浸坯"是让料在池子里泡烂，然后是更多"烂到熟"的秘诀，除了石灰，民间说法是用"纯净的人尿"，蔡月华说他现在还用人尿，"到底怎么用？不告诉你"。浸5至20天后，这批料要被煮、晒，再拌入石灰，翻来覆去，直到熟透了，就成了原料浆。这个过程，因为产生污染，而且极费时费力，现在大部分手工造纸作坊也都直接买原料浆了。但蔡月华三年前认识的一位浙江老板告诉他："要的就是原生态，什么化学原料也不能加，不然仪器一测试就验出来了。"至于这位老板要卖给谁，蔡月华不愿意说。

蔡月华之前也和所有的蔡家坞村民一样，做迷信纸，"元书纸'文革'时还有生产队做，不过改革开放后就没人做了。这个活计太累人了"。那位浙江老板三年前要从竹子开始做元书纸，"找了好几个人，最后找到我。"蔡月华和妻子都是造元书纸的高手，"我是第19代了，我们蔡家坞，有钱的人就是纸作坊老板，没钱的人就给人家做纸，只不过手艺有高低。"

看起来已经很小的红褐色颗粒，还需要往细里研磨。蔡月华可以给人看，或者说外人大概能看懂的，是后面巨大的石磨。一人高的石磨由

电轮机带动，快速运转，发出嗡嗡的噪声，这个过程以前用水车。蔡月华雇人专门看石磨，磨到细的不能再细，加到水里。唯一算得上现代化工具的是，纸槽里有一个泵，通过不断翻滚，使纸浆变得均匀。除了电轮机和泵，蔡月华没有借助其他任何外力，唯一帮他的就是妻子巴苗娣。

蔡月华在寒冷的室外抄纸，妻子在温暖的晒纸坊里，把一张张纸贴到热钢板上。用一个毛刷子刷几下，纸上的褶皱和气泡就完全平了。巴苗娣这天的工作进度比丈夫还要快，她用指甲一剃，整张纸都下来了，快得让人看不到指甲的动作。“看有没有加化工原料，特别简单。”她简直是个魔术师，拿出一张废掉的元书纸，撕下一片点燃，纸瞬间烧完，只留下一条淡白色的痕迹。她说：“你随便烧任何纸，只要加了东西，都会烧出黑色的灰。”

这样忙碌的成果，一张纸被老板收走，夫妻俩可以得到0.55元，老板只管收纸。一天的出纸量在1 200张左右，夫妻俩在村里过得并不算富裕，“儿子女儿都结婚了，我们的负担小多了”。蔡家坞进山的路上有很多三层的新式小楼。“那些人都在外地造卷帘门发了财，真正赚钱的怎么可能是做纸的人呢？”不过夫妻俩对于元书纸很有信心，“我们国家现在都是进口木浆，木浆那么贵，为什么不好好利用竹浆呢？再说，俄罗斯的人均GDP（国内生产总值）已经快达到5 000美元了，人家为什么还要破坏自己的环境？俄罗斯已经说他们明年就不会再卖木浆给中国。”

“纸人”庄富泉

庄富泉的妻子称他为“纸的发明家”：“任何一种纸，他一看就知道是什么做的。”

纸的优劣很大程度取决于纸浆。富春江宣纸有限公司的董事长庄富泉有些内向，不太会表达，只有谈到纸浆时候，话才多起来。讲到高兴处，他会突然出门，拿来一块薄薄的纸板：“这是日本最早的纸，也是竹浆的，如果我复制出来，日本人有多少要多少。”

大源镇生产的手工纸主要有三种类型：元书纸、迷信纸和宣纸。元书纸的颜色要比宣纸黄，不易虫蛀。庄富泉说，宣纸千年不蛀是假话，因为里面含有米浆，元书纸保存的时间要长一些。庄富春拿出庄家村1962年生产的元书乌金纸，不蛀，并且有史书记载的“手叩有音”。同样是竹浆制成的元书纸还有奥秘：甜毛竹的竹浆会蛀，苦毛竹不会。初中毕业后，庄富泉到生产队学做纸，那时生产队主要生产迷信纸和元书纸。直到70年代末一个偶然的机会，浙江美院的徐老师来到大源镇的庄家村，他告诉村民，做元书纸不赚钱，可以去做宣纸。当时，书画业正在复苏，市场上宣纸紧张。庄家村的几个村民到安徽考察回来后，信心大增：“安徽操纸要两个人做，我们一个人就能做。”



庄富泉厂里的老师傅庄关福从事造纸行业已近60年

安徽宣纸以檀皮为主要原料，这种材料富阳没有，大家便就地取材，用毛竹漂白造纸。“我把造出的宣纸送给书画家检验，他们用着合

格了才算数。”经浙江美院的鉴定，富阳陆续开始生产竹浆宣纸。“毛竹采不好，要影响两年的生产。”庄富泉解释说，毛竹分为大年和小年，如果大年没有采集好原料，小年是没有原料可采的。

1987年，出于环保的考虑，竹浆生产不再被允许，已经承包了庄家宣纸厂的庄富泉不得不为自己寻找出路。“我抽烟时候，发现烟纸写字渗墨效果很好。”庄富泉于是到浙江最大的卷烟纸生产厂买了两件卷烟纸回来试验，发现里面含有麻和龙须草的成分。“龙须草浆可以在四川、湖南、湖北等省买到，卖纸浆的人都不知道我们是用来做宣纸的。”

庄富泉生产的宣纸大部分都销往海外。中国还没和韩国建交的时候，庄富泉的宣纸就取道香港卖到了那里。他说：“我们基本不做国内的生意，国内只是一些书画家少量订购，国外的订单很稳定。”

庄富泉的妻子一边开着奥迪，一边说是挖冬笋的时候了，。1981年，“原来穷的时候，一年都靠山里的竹子吃饭”庄家村实行分槽到户，形成了独立运作的家庭作坊。庄富泉从中找到了商机，各家各户都在造纸，但没有销路，庄富泉就把各户的纸搜集起来，统一销售到美院或各地的文房四宝店。庄富泉负责在外销售，妻子则在家乡收纸发货。

早在70年代末，庄富泉就知道了日本、韩国和东南亚地区有宣纸的需求，他通过有关部门向国外送纸样，“连着送了好几年，终于等来了订单”。庄富泉的妻子说：“从那以后，我们的日子就好过了，电冰箱什么的都有了，可以说是我们村的第一家。”20世纪八九十年代，庄家的生意一直很好，庄富泉任厂长的富春江宣纸厂也成功转制为民营企业。但是，近几年市场的变化和环保压力令庄富泉面临新选择。他妻子指着沿路的白板纸工厂说，原来宣纸的利润是最好的，现在是最不好的，因为原材料价格涨了100%，生产纸浆的厂家也因污染严重而大部分关闭。庄富泉只能寻找一些还在偷偷生产的家庭作坊收纸浆，成本大增。

操纸工人的来源也是问题。操纸不但需要力气，还需要技术和感觉，操纸要薄厚均匀，过厚浪费原料，过薄难牵难晒影响纸的质量。庄富春说，100张纸的重量大约是5斤，行家不用称，手一掂就知道几斤几两。学操纸是十分辛苦的工作。庄富泉厂里的老师傅说，自己十几岁就跟爷爷学做纸，整个流程都跟过，最难的就是操纸。

“我们现在都从江西这样比较贫穷的地方招人。”当地的年轻人不再愿意学习传统的技艺。他们去读书了，“我们把人招来后，请老师傅教，然后用高工资留住他们”。2008年，庄富泉给操纸工的工资是每月2 500到3 000元，高于在别处打工的工资，也高于当时整个手工纸流程中的其他工种。

奢侈线装书制造者蒋山

富阳纸近些年的出名，很大程度上是因为华宝斋。“若论中国最好的纸，那还是安徽宣纸，绝大部分顶级宣纸都出口日本了。富阳纸由竹浆制造，原料采自满山竹林，成本低，纸质适于印刷。宣纸是书画专用纸张，纤维长，泼墨的效果好，印刷却会渗漏。”因此，雕版印刷的手工线装书，只能由富阳纸制造。

华宝斋的当家人蒋山的父亲蒋放年20世纪80年代自己建起了富阳纸作坊，后来因为承担起中华书局、上海古籍等多家出版社的用纸任务，逐渐扩大了生产规模。“父亲留给我最宝贵的不是那些车间、资金和设备，父亲靠自己积攒下来的人脉关系，才是我继续的本钱。”华宝斋的古籍书完全走顶级纸品的路线，“除了重点文化项目，我们只接一些特殊订单，比如国礼，或者政府专用礼品。”除此之外，华宝斋还承接过多套线装的古籍善本和国家领导人的文集的用纸任务。



蒋山

华宝斋在富春江边，论地理位置离杭州还有一段距离，但是来客众多。华宝斋是国内最大的古籍线装书的生产厂家，若只看到他们的造纸厂和印刷车间，会觉得不过是中小企业规模。“古籍的纸张和制作，市场非常小而高端。”华宝斋的每一张纸，都用富阳纸最原始的工艺制作，华宝斋一共有30个纸槽。在纸槽边不断捞的就是“操纸工”。这个工序是富阳纸的关键。

一个师傅的录音机里放着越剧《珍珠塔》，里面家长里短的对白让师傅听得合不拢嘴。所有操纸工的背都是驼的，池子里都是白色的冷水，在气温0摄氏度左右的车间里，唯一的取暖设备是一个电饭煲里不断烧开的热水，手冷得动不了就在热水里泡一会儿，然后再继续捞。华宝斋自己造的纸只供自己印书。因为造纸浆的污染太大，华宝斋大部分纸浆只能从河南的一个纸浆厂购买。“回来以后再自己勾兑，加入各种配料。”蒋山说，“我2007年从山上买了3万斤毛竹，但是做浆确实是个问题。富阳虽然是全国的白板纸基地，但对于污染的控制还是不错的，第一就是不让造纸浆，而且政府花钱建污水处理厂。”但是对于正在申

请非物质文化遗产的富阳手工纸制作工艺，“我们还是需要一批自己做的东西”。蒋山说他希望所有环节都恢复成古代的工艺，但是目前很难达到。“就算政府为你一个厂家建个污水处理厂，可是处理费用高昂，我们还是吃不消。我们这种企业，单纯追求利润是肯定比不上其他企业的，做文化产品，利润是有，但不可能一夜暴富，从产值上看，我们可能还不如一个浙江的乡镇小厂。”

“古籍线装书的市场就这么大，有多少人愿意花3 000多块钱买一套线装竖排繁体字、在列宁格勒出版的《红楼梦》呢？我们接过绝大多数的订单只印500本，甚至20本。好的孤本善本，我们费尽力气才能得到翻印权，翻印完了也不会带来太大的利润。”但蒋山对父亲蒋放年仍然极力推崇，他说：“从经济学的角度，他等于拉长了企业的产品链条，增加了富阳纸的附加值。”

传统家具的两位传人



如今杨运忠（右）和沈镇都在同一家公司里工作，他们已经成为老手艺传承的重要人物

从二〇〇二年开始黄花梨的价格以每年百分之五十到百分之百的速度增长。二〇〇七年三月到七月，紫檀的价格一下涨了五六倍。

杨运忠

从清代开始，河北涞水就是传统家具匠人的一个高产地。这里都是以家庭为单位来传承古典家具制作的手艺。徒弟只收两类：一是自家的孩子；二是老一辈人拜把子兄弟的孩子。家族以外的人想要学这门手艺几乎是不可能的事。这种传统古典家具制作都是通过长辈“口传身授”而

流传至今。

杨运忠就出生在这里，祖上就一直从事传统家具制作行业，到他已是第5代了。“我学木匠活儿是在1965年15岁的时候，赶上‘文化大革命’学校全都停课，我就开始跟着爷爷学手艺。那年月学木匠活儿不容易，‘破四旧、立四新’，手艺人都被看作是资本主义苗头，是要割掉的资本主义尾巴。”杨运忠白天跟着生产队出去干农活儿，挣工分；晚上回家便关上门躲在后院学木工活儿。

古家具的制作分为木工、雕工、打磨等几个工种。木工需要完成从选材、下料、配料、结构、榫卯等十几道工艺，如果不带雕花，木匠一人就能完成所有的制作。因此一个木匠最少10年才能出师，甚至更长时间，而雕工或其他的工种快则一年半载，慢则两三年便能出师。杨运忠说：“传统家具不用木销钉，在能避免处尽可能不用胶粘，任何地方都不用镟制。弯曲部件和腿脚用实木切割、括刀括光。这样的家具用上几十年、上百年依然严丝合缝。”

“我刚开始学徒，每天就是磨各种刃器，一直磨了半年多。直到有一天，爷爷交给我一片刨花，说手里的工具磨到能刨出同样的刨花时，才能学其他功夫。后来拉锯刮刨子又学了四五年。”“爷爷说在旧时宫里，木匠地位是很高的，仅次于建筑制造的匠人。像我们做的这类家具是属于王公贵族使用，爷爷觉得掌握这门手艺就比人家多一个生存的门道，总是好的。”

杨运忠爷爷说的宫里事，其实就是康熙年间造办处设立的木作，木匠制作集中在紫禁城和圆明园附近。知名的工匠经地方官员筛选和保举到京城，进京前，当地政府会支付一笔安家费，乾隆中期这笔费用约在60两到100两白银不等。到京城正式录用后，皇家还要发放一笔安置费，约为60两白银，工匠还可带家眷一起进京。入宫的木匠可以得到内务府的旗籍，在为皇室做工时候，有丰厚的工银。乾隆年间，宫中木匠每月发放的工银分三等。分别是6两、8两和10两。按同期官府户部俸禄

标准，已经高于一个知县的俸禄，如果活做得好还可以获得皇家的奖赏。例如：档案记载，1736年9月20日，“花梨木雕云龙柜一对呈进，奉旨拟赏”。5日后，“拟得赏大缎两匹，貂皮四张”，后乾隆帝批阅“着赏大缎四匹，貂皮十张”，比拟赏高出一倍还多。工匠在做工期间，至少管一顿午饭，每年有回乡扫墓的假期，工钱照发，还报销路费，这种待遇在当时的各行各业中是很少见的。乾隆皇帝曾多次提及，皇家的工程是“料给值，工给价”。

爷爷的严格要求，让杨运忠练就了一身本领。“文革”快结束时，杨运忠做了他生平第一套家具。“那天有人上家里来请我爷爷给做套中堂，中堂就是一张条案，一张八仙桌和两把椅子。我记得当时说是女儿要出嫁，想做套家具给女儿当嫁妆。那会儿爷爷年岁大了，认为我可以出师了，他决定这个活儿让我一个人来做，木材还是那户人家夜里偷偷送来的。”“那会儿我每天出工，挣的工分一个月下来也不过十来块，这套家具当时用柴木，比较好做，一个月就做完了，整整给了100块钱呀。”

其实，杨运忠和他的爷爷此时的命运，正是中国古典家具兴衰的一个缩影。从民国之后一直到“文革”结束这几十年，中国古典家具制作可以说进入了一个断档期。

沈镇

沈镇，1954年生人。家里也是祖祖辈辈做传统家具的，他的手艺是跟着父亲学的。沈镇和杨运忠算是离得很近的老乡，都是涞水人，只是不在一个村。两人相识是在北京朝阳区三间房一家叫大厂的木器厂。

“大厂就是大规模木器厂的意思，属于北京外贸。那是20世纪70年代末了，国家外汇紧缺，外贸部门到我们这来招人，说老外很喜欢中国

的古典家具，让我们为国家出口赚汇做贡献，我们当时就这样来到北京。”

中国的古典家具早在十六七世纪就已经被欧洲所认识，中国人做家具不用任何钉、胶，在他们看来是一件极为神奇的事情。1944年，旅居北京的德国学者古斯塔夫·艾克（Gustav Ecké）在当时的北平出版了《中国花梨家具图考》一书，堪称中国明代家具研究的开山之作。古斯塔夫·艾克将自己收藏的明代家具拆散，严格按照比例绘制了节点构造图，使人们得以了解明代家具的内部构造。70年代，中国古代艺术品收藏家美国人安思远（Robert Hatfiled Ellsworth）又出版了《中国家具》一书，这两本书大大推动了外国人对中国古典家具的认识，也由此在西方形成中国家具收藏热。

“当时交给我们的图纸，都是老外自己提供的照片，他们要那种原汁原味的明清家具。那会儿一到周末，很多外籍人士或外交人员都到厂门市部淘宝，很多家具当场就被买下，我们手里还在做的通常也会被订购。当时北京通县、三河直到河北东光等地都是硬木家具的外贸加工点，也是那会儿，我们才有机会开始接触到硬木。”杨运忠在旁边说，“当时这类木材市面上没有，是国家专批给外贸的。我们学徒时谁也没有见到过，只听老人们说过这些都是上等好料，都是宫里和有钱人使的。”沈镇说：“当时国家也给我们找来一些曾做过硬木家具的老工匠教我们。”硬木家具材质坚硬，所使工具也和一般做家具的工具不同，耗费的工时。比如要解出一块木板，必须是两人使用专用的“框架锯”俗称“窗锯”才能完成，最快也要三四天。“当时我俩一起做一个翘头案，花了一个多月，比做一般木料的家具辛苦得多。”活儿是辛苦，不过一个月可以挣四五百块钱。

相比之下，当时国内老百姓对这些传统家具却不感兴趣，杨运忠说了一件很有意思的事情：“当时我们那个厂遭过贼，家具没人偷，木材也没人偷，偷的都是我们用来装碎木料的麻袋和捆大木料的铁丝。那会

儿这类硬木才几毛钱一斤，跟现在的行情没法比。”

这是明清之后硬木家具重新在我国掀起的一个高潮，只是这次高潮是为国外市场服务的。不过“外贸货”倒是让手艺人再次拿起工具重出江湖。

传统家具收藏热

1985年王世襄先生的《明式家具珍赏》在香港出版后，港台地区收藏家开始涌入内地，引起了全国的收藏热。沿海城市的一些商人也赶到北京、天津等地收购老家具，这些旧货商人收了黄花梨家具后就空运到广州、深圳，悄悄地出境，香港、台湾地区成了硬木家具的主要出路。后来，山东、山西、陕西和东北三省的一些老家具商人也纷纷加入，构成一个巨大的网络，这种狂热的现象，被称为“八五狂潮”。

香港这时也出现了一批收藏明清家具的收藏家，像叶承耀医生，他大部分藏品购于狂潮之后的两年，成为世界上拥有明式家具最多的藏家之一。1996年纽约佳士得拍卖行推出了叶承耀藏“中国古典家具”的专场拍卖，这是国际性拍卖公司有史以来第一次问津中国古典家具，拍卖会吸引了世界各地收藏家300余人亲临，更有众多藏家参与电话竞拍，盛况空前。上拍的107件拍品悉数成交，总成交额在6 000万美元。其中一座“明末黄花梨大理石插屏式屏风”更以100万美元的高价创下中国古典家具拍卖成交的最高纪录。在明清家具价格持续上涨的带动下，老木新做的仿古家具及新木仿古的家具也大批出现。

2003年香港春拍推出一套康熙御制的“寿山石嵌人物透雕龙寿纹十二扇围屏”，以2 500万港元的高价成交，又打破了黄花梨屏风创下的中国古典家具拍卖的世界纪录。这次成交在内地市场引起极大的轰动。

“中国古典家具这20年，早期是跟香港地区有关系的，国外与香港

地区那边出钱，出图案，我们负责找材料，做好。内地是从2001年开始，一直到现在都非常火爆。从2002年开始黄花梨的价格以每年50%到100%的速度增长。截至2007年3月到7月，紫檀的价格一下翻了五六倍。”杨运忠说。

与此同时出现的就是古典家具制作的手艺人开始严重紧缺。“像我们的手艺都是几十年学徒和实践积累下来的，这种手艺不能速成。现在虽然也有教古典家具、传统家具制作的学校，三五个月，一两年，这怎么可能出来真正的好木匠呢。我们当年都是上过学的，没文化可干不了木工活。”杨运忠接着说。

人才紧缺，但工艺流程比过去大有进步。解木板已经不用再去费力地拉大锯拉上个三五天了，如今使用特制合金材质的电锯。打磨除了采用原有的砂纸外，还增加了一种钢板，据说这样能使木材的纹路和亮度更好。款式和图案上的变化也逐渐适应现代人生活：“我们过去没有沙发，清式的宝座又高又大，到现在就要放矮，组合沙发是现在比较流行的。过去是罗汉床，我们利用它的样式，改装成适用于现代人的双人床，这样方便人们上下床。图案也一样，其实都是参考过去的图案，只是组合起来的位置不一样了。”杨运忠如此说。

如今杨运忠和沈镇都在同一家公司里工作，他们已不再是年轻的小伙了，但他们却成了老手艺传承的最重要的人物。老杨的儿子和老沈的闺女也都继承了他们的手艺。除此之外，他们也都收了来自全国各地的徒弟。

黄花梨商人杨波



黄花梨家具制作如同玉器加工，需要精雕细刻

从二〇〇四年雇人种植黄花梨，到二〇〇五年的樟木雕刻，再到二〇〇七年的『金子换木头』，在被质疑『作秀』的同时，元亨利已然成为国内仿古家具企业的老字号。

元亨利

作为元亨利古典硬木家具公司老板，杨波常有惊人之举。2004年，他曾花钱雇海南当地农民种植黄花梨，三年下来，种植了20多万棵黄花梨树。2005年，樟木雕刻《清明上河图》在元亨利古典硬木家具公司正式开刀，按照业内人士估计，19名民间艺人需要雕刻至少5万小时才能

完成。2007年1月23日，杨波又做出了一个让所有人吃惊的举措：在红木大观楼摆出金条，请来木材鉴定专家坐镇，声称从即日起要用“金子换木头”。按木料的横截面面积的大小，把海南黄花梨木料分为三个等级，分别对应粗细不等三个规格的金条。木料多长，相应兑换的金条就多长。金条长度不足的，可将金条拼接起来兑换。对于一些不好测量的成品家具及不规则的木料，还可按重量换算成等值的金条。比如，1块40厘米宽、5厘米厚、2厘米长的木板，1公斤能换40克黄金。如果按照每克黄金170元计算的话，1公斤木料相当于换6 800元。



杨波

杨波说，这个价钱并不算贵。“只要有我就买，不买就没有了呀。全世界只在中国海南地区才生长得出这种密度大、质地坚硬、含油量极高、纹理千变万化、心材极其耐腐蚀的优质树种。在明代，中国的古家具发展最鼎盛的时期，花梨木因其独特材质而被大量选用，导致近乎毁灭性的砍伐。由于海南黄花梨木越来越少，原料交易价格近几年一路飙升。以前有利可赚卖出去的家具，现在同样的价格连材料费都不够。我估计现有的黄花梨原料最多能支撑个两三年。”

按照杨波母亲的说法，家里4个孩子中，杨波最聪明。高中毕业

后，杨波就开始做生意，在进入家具行业前，他主要做灯具。喜欢上红木家具，源于一个朋友欠了他的钱没法还，就给了他一个红木仿古宫廷屏风抵债，杨波由此对红木家产生了浓厚的兴趣。1998年一个偶然的机会，杨波的好友带他去越南看家具材料，杨波发现当地材料好，价钱也便宜，便打算做家具，最初的定位就是做红木材料的宫廷“京”字产品。“元亨利”是杨波请朋友为公司取的名字，语出《易经》。

杨波说，老家有很多家具生产作坊，但几乎家家都在作假，“那时做家具基本上三个月起步。速度上偷工减料，材料上偷工减料，所说的黄花梨没有一件是黄花梨，所说的紫檀没有一件是紫檀，所说的红木也是这样。但是这么多年，没有一家做起来的，这个给我感触很深。”

2000年，通过做外贸的前辈介绍，杨波在北京第一次见到海南黄花梨做成的古典家具，爱不释手，他开始进军海南收料。杨波第一次发现最大的黄花梨材料宽度有32厘米，厚度5厘米，长度三米零几。“看到以后浑身汗毛都起来了，还有这么好的东西，价钱便宜到1万块钱，而且这么好的材料还放在一个角落里。”杨波马上给北京的前辈打电话，对方说不可能。晚上，杨波和带他去的朋友在一起喝酒，朋友的几句话把杨波给感动了：“他说这1万块钱您给我我也发不了财，但是我要骗了你的话，可能就失去你这一个朋友。”杨波觉得，既然这样的话，1万块钱也就无所谓了，就拿回来了。等回到北京，行家一看，大惊失色，都说杨波捡到了宝贝。



元亨利古典硬木家具公司的雕刻车间

买到好材料需要机缘，更需要一副好眼力。市场上有很多不规范的商家以越南黄替代海南黄，而两者的价格相差10倍以上。由于中南半岛北部与我国海南岛地理位置相近，又基本处于同一纬度，有些越南黄花梨在颜色、纹理和木质上类似海南黄花梨，做成家具后更难以辨别。

然而，杨波对辨别木材有自己的心得体会。他说：“越南根料的黑色中夹杂着浅显的红色，非黑色部分的反差更大一些，海南花梨则黑色纯净；越南花梨是酸香味，海南黄则为淡淡的辛香，而且时间越长，海南黄越香，而越南黄则发臭；抛光后，纹理相差则更为明显，海南黄纹理变化多端，如烟如雾，越南花梨相对规则。”除此，就是很多只可意会，不可言传的感觉了。正因此，外出收料杨波从来都是亲力亲为。

杨波说，也有差点走眼的时候。2004年，曾经打过交道的一个广州的朋友介绍说有几十片板子，市价1 200块1斤，朋友愿意以800块钱1斤的价钱出让。杨波坐飞机赶到广州已经是17点，到放材料的地方就是19点多了。“到那里一看非常激动，35块大概直径有十七八厘米的老板，2米长，都是大料，太漂亮了。一看海南的特征全都有，我们就回酒店庆祝去了。”第二天早晨，过秤过程中，杨波对其中一两片板产生了怀

疑。“看来看去，像越南黄。我就说这两片料就不要了。客户说不要就算了，中午12点还有别的厂家等着看货呢。我当时就想，怎么会这么巧呢？”

思来想去，杨波决定赌一把，“这些板子是一批货，一块是真的，所有的都是真的。一块是假的，所有的都是假的。”于是，他花2万元买了一块板，拿到附近认识的工厂找了个抛光机。结果越南黄的纹理、味道全暴露了。而当时越南黄的市价才15块钱1斤。“板子我带回北京后把没抛光的那面给专家看，都说很难看出来。那次险些让我损失将近60万元。”

拆房专业户

杨波有个外号，“拆房专业户”。他说，其实拆房就跟赌玉一样，也要碰运气。

刚去海南买料时，杨波并没有想到去看房子是不是黄花梨的。后来他注意到，深山老林里的海南黎族女孩在出嫁前外面都盖阁楼，阁楼的柱子是黄花梨的。有一次，偶然发现一对门是黄花梨的，再看门框又是黄花梨，它上面的横梁还是黄花梨，这么一点点往上推，那是杨波拆的第一套房子，也是比较顺的一套，跑了两三次谈好以后这个东西就拿到手了，杨波说，他激动得几个晚上睡不着觉。门板是5厘米厚，一个门是两片。当时一个门板就出了三个嫁接案，其中两个独板的，一个拼起来的。后来被元亨利的客户买了，增值近10倍。

杨波吩咐底下的人赶紧找房子，最多的一个房子里6根梁全是黄花梨，有的一个房子可能就两个柱子，有些隔板是黄花梨的。不顺的情况也有。有一个房子让杨波跑了两年。“他们家是弟兄三个，一开始跟老大谈，老二不在家，再去老三又不在家。然后是价格上，那个房子是

2000年发现的，6根梁要了19万元，我想再便宜点拿下来，就说给你17万元算了，他说再商量。回来的路上，我跟他说18万元，他还是说再商量。等半年我又去了，他们价钱又提高了，说要36万元，半年时间给我涨了1倍。36万元的价钱当时觉得也便宜，也决定要。我给他拿2万块钱的定金，他说我们拆房要看日子。黎族那边很迷信，老房子拆房肯定要好好地选好日子，一选日子又半年，钱在那里放着，因为他们打电话通信也不是很方便，我还通过别人找他们。后来又去了，他们哥几个说不拆了，我就通过中间人说好话，这个东西什么时候拆什么时候给我，2万块钱我也不要。他们还是说不行，让我把2万块钱拿走。原来他又想多卖钱了。当然后来这个东西还是卖到我手里了，100多万元拿回来。”

杨波说，2002年时，50多万元就能拆一处房子，现在得好几百万元，而且还面临无房可拆的情况。拆房的风险相对赌玉而言要小，“赌输了的主要是两种情况：一是最初估计拆完房能收300斤，实际拆完了可能只有200斤。还有一种是有的房柱靠墙，里头那侧有没有被虫蛀看不出来，等拆下来发现木头蛀得很厉害。很多房子就一根梁等着拆房，其实也挺累的。说拆房专业户也就拆了十几套房子，因为确实很难。”

元亨利所制作的仿古家具，原料除海南产黄花梨，还包括精选进口泰国、越南黄花梨和印度紫檀、酸枝等珍贵木材。按照国家文物鉴定委员会委员张德祥的说法，黄花梨是明代家具的首选用材。明代是江南人入主，他们对灰墙黛瓦的江南熟悉和怀念。那里气候潮湿，房子通常很大，通透性强，所以江南人的家具也为适应这样的生活环境而设计，要求经常可以搬动，造型简单、轻便。普通人家经常使用的家具用材通常是竹子，竹子用旧了的颜色就是黄花梨的暗橙黄色。习惯了这种颜色的江南人成为统治者后，普通竹子和榉木很难满足他们的要求，而产于海南的黄花梨则很合适——黄花梨经烫蜡后恰恰是令人喜爱的暗橙黄色，显得光润又高档，还有暗暗花纹和淡淡清香。“一个时代对一种颜色有一种倾向，汉代人倡黑，明代人倡黄，清代人倡白。明代倡黄，黄花梨恰恰适应了当时整个时代的审美取向。产地还近，不像紫檀、红木还要

到菲律宾、缅甸进口。材料加工性能好，不论开多大的榫，都不裂，不变形，因此成为明代家具首选。”

20世纪70年代，海南黄花梨的珍贵还无人知晓，甚至被拿来烧火做饭，而有的药材公司则以一二毛钱1公斤的价格收购回去，以当作红花油等药材的原料。直到现在，还有不少收藏家叹息，多少黄花梨就做成了红花油，低价出售了。广东老板做海南黄花梨生意暴富就是从当年的各种药材公司收购开始，黄花梨一直以一种药材身份，论斤出售。

2000年，杨波在北京居然之家租了个80平方米的店面，亲自销售元亨利的仿古家具。“一开始赚不到钱，当时没有中式家具的需求，销售额还不够交每年4万元的场租。”负债经营了六七个月，家里人一致反对杨波再做下去。“当时就没想过能不能赚钱，就是喜欢。”生意的好转出现在2003年。那一年，杨波在爱家家居举办了一场黄花梨的专卖活动，借机让消费者了解这种珍贵的木材。同年，一位记者在报道中提及杨波囤积了大量的稀缺木材黄花梨，而北京晚报的《五色土》栏目也开始从“话说元亨利”开始，通过连载的报道为读者揭开传统家具的神秘面纱。从而越来越多的人开始认识黄花梨，知道“元亨利”。2004年的复古潮更是让元亨利生意火爆。“北边几个房地产商做的都是中式房产，中式装修，需要中式家具。而国民生活水平的提高也使得一些人有能力，有欲望购买造型优美并集实用价值与艺术价值于一身的红木家具。”

元亨利的厂房在北京通州的宋庄，虽然在市内拥有十几家专卖店，但是厂房规模并不大，仍是手工作坊的形式，手工制作比率达到60%。杨波认为，好料一定要有好工，制作工艺对于高端家具产品尤其重要。由于材料珍贵，上等的黄花梨家具的生产制造如同玉器雕琢一样需要精雕细刻，一件上等海南黄花梨家具往往需要数月才能完成。“元亨利的客户群相对固定，玩黄花梨明清家具的人既要有一定的文化修养，又要有相当的经济实力，像这种高端家具，就应该作坊式手工生产。元亨利的工匠来自全国各地，因为每个地方的风格不同，河北受宫廷影响，匠

人善刻龙凤，但要论平面花鸟和人物，则是浙江东阳人厉害，而立体雕刻，以福建人最为擅长。”

2005年，元亨利制作的一套明式黄花梨四件套被国家博物馆收藏。也就是这一年，上海国际顶级私人物品展破例免费为元亨利提供展位，邀请其参展。杨波说，展出的第二天，一套海南黄花梨家具就以1 200万元的高价卖出。

2007年4月，在温州举行的“国际奢侈品展览会”上，一套海南黄花梨家具成为奢侈品的“领军人物”。当时，元亨利带去了总价值1.6亿元的海南黄花梨家具，现场展出的一套黄花梨家具价值6 800万元，价格相当于展会上一辆劳斯莱斯、一辆兰博基尼、一辆法拉利轿车和两架私人飞机价格的总和。开展第一天，一组880万元的海南黄花梨顶箱柜即被几个温州人买走。

与从事黄花梨买卖、在家里花上5 000元安装雷达警报器的海南人王敏真不同，杨波并没有那么强的防范意识。他说，我做的是正当生意，讲究诚信，没必要天天防着藏着。如果不出去收料，他每天中午都会到老厂房，在帮忙守仓库的父母那里吃饭。他并不崇尚名牌，但是“出于元亨利品牌形象的考虑”，他会讲究穿着。“皮鞋是路易威登的，6 000多元，衣服和裤子4 000多元，这副眼镜1万元左右吧。”他并不太记得各种东西的品牌，说起价钱的时候还有些不好意思。

附：难觅海南黄花梨

海南黄花梨，又称“降香黄檀”，全世界只有在中国海南地区才能生长得出这种密度大（0.82～0.94克/立方厘米）、质地坚硬、含油量高（23%～33%）、纹理变化万千、心材极其耐腐蚀的优质树种。黄花梨心材生长缓慢，一般到15年左右才开始结心材，一棵碗口粗的树可用材

仅有擀面杖大小，真正成材需数百年光阴。这些心材散发的香气有降压清心的功效，是一味中药，在《本草纲目》中叫“降香”。正因如此，在崇尚黄花梨家具的明清时期，树木就已被过度砍伐。

早在20世纪30年代，红木家具界的权威人士德国学者古斯塔夫·艾克就在《中国花梨家具图考》中断言：黄花梨在中国已经绝迹。1963年，在上海举办的全国物资交流会上，海南某单位带去几立方米作为药材用的“降香木”。展会后，这批“药材”落到了当时全国四大红木家具厂之一的上海雕刻艺术四厂。当年秋天，北京中式家具厂人员到该厂交流、参观时发现，这批“降香木”就是已被认为绝迹的黄花梨，但这些珍贵的黄花梨并没有在家具制作时派上正经用场，而是被用做家具辅料。这如同把金子掺到黄铜里。于是，他们将样品带回北京，并几经专家仔细甄别，最终认定它的确是久已绝迹的黄花梨。他们把这一情况及时汇报给当时的国务院国家木材局。随后，国家木材局发出调令，从海南调拨黄花梨。大约在1964年三四月，当时的北京中式家具厂派两人到海南岛执行国家木材局调令，时值20岁出头的李永芳就是其中之一。在海南4个多月的时间里，他们共收集了几十立方米的黄花梨，装了整整一车皮。

根据国家红木标准中的规定，紫檀、黄花梨都属于红木的范畴，紫檀质地最为坚固，多为紫黑色，犹如浓墨不见纹理，不及黄花梨华美，但静穆沉着、尊贵大气。最初紫檀价值在黄花梨之上，但由于黄花梨古时过度采伐及生长成材期缓慢，导致目前市场上真正的海南黄花梨木数量剧减，从而价值则飙升，早已超过了紫檀。

附作者名单

《李永革：修故宫的人》

记者　丘濂　尤帆　摄影　张雷

《唐以金：匠人匠心》

记者　邱杨　摄影　关海彤

《饶家人：元青花复烧记》

记者　邱杨　摄影　黄宇

《邰立平与凤翔木版年画的兴衰》

文　钟小武　摄影　张雷

《关中“三剑客”：每一件皮影都凝结着匠人的灵气和才华》

记者　艾江涛　摄影　张雷

《甘而可：漆器之器》

记者　周翔　摄影　张雷

《郑尧锦：给沉香另一重生命》

记者　艾江涛　摄影　张雷

《手艺人鹏师傅：让陶艺和生活合二为一》

主笔　曾焱　摄影　黄宇

《张参忠：恢复庐州木雕》

记者　艾江涛　摄影　于楚众

《李小平：把一支笔做好》

文　钟小武　摄影　闵扬

《贡斌：复原真纸体系》

记者　艾江涛　摄影　蔡小川

《西藏林芝：民艺的微光》

记者　丘濂

《林芝的村庄：“桃花源”如何开放》

记者　丘濂

《龙泉四老》

记者　葛维　樱杨璐　摄影　于楚众

《紫砂徐门》

记者　曾焱　摄影　蔡小川

《海上顾绣与戴明教的传人》

记者　马戎戎　摄影　杨赟

《盛世漆艺》

记者　钟和晏　摄影　王旭华

《常州白氏留青竹刻》

记者　曾焱　摄影　蔡小川

《富阳纸的传承难题》

记者　葛维樱　杨露　摄影　于楚众

《传统家具的两位传人》

记者　李晶晶　摄影　关海彤

《黄花梨商人杨波》

记者　李翊　摄影　关海彤